

## Scheda tecnica

### StoPox SP 250

Rivestimento in resina epossidica, stabilizzato



#### Caratteristica

##### Applicazione

- interni
- esterni
- lavorazione: orizzontale, verticale, su soffitti
- per calcestruzzo e malta di riparazione

##### Proprietà

- elevata resistenza agli agenti chimici: classe di esposizione XA3 secondo EN 13529:2003-09
- resistente all'acido solforico: classi di esposizione XWW1, XWW2 e XWW3 secondo DIN 19573:2016-03
- resistente all'acido solforico biogenico: classi di esposizione XWW4, secondo DIN 19573:2016-03
- stabilità elevata
- lavorazione: con un rullo, con una spatola, con un apparecchio a spruzzo airless

##### Aspetto

- lucido

##### Particolarità/indicazioni

- il prodotto è conforme alla norma EN 1504-2
- Le strutture del sistema sono resistenti alla penetrazione posteriore dell'umidità quando vengono utilizzate in aree interne protette dal gelo EN 13578:2004-03.

#### Dati tecnici

| Criterio                                | Norma /<br>disposizione di<br>prova | Valore/ Unità       | Indicazioni |
|-----------------------------------------|-------------------------------------|---------------------|-------------|
| Resistenza dell'incollaggio (28 giorni) | EN 1542                             | > 2,0 MPa           |             |
| Viscosità (con 23 °C)                   | EN ISO 3219                         | 4.800 - 7.200 mPa.s | Miscela     |
| Durezza in Shore D                      | DIN 53505-D/EN ISO 868              | 76 - 82             |             |

## Scheda tecnica

### StoPox SP 250

|                         |             |                      |
|-------------------------|-------------|----------------------|
| Densità (miscela 23 °C) | EN ISO 2811 | 1,46 - 1,55<br>g/cm³ |
|-------------------------|-------------|----------------------|

I dati riportati si riferiscono a valori medi. In ragione dell'utilizzo di materie prime nei nostri prodotti, i valori indicati in riferimento ad un'unica fornitura possono variare leggermente senza ridurre l'idoneità del prodotto.

#### Supporto

##### Requisiti

In generale:

- Solido, portante
- Privo di sostanze che hanno azione di separazione, proprio o estraneo alla specie
- Rimuovere gli strati con resistenza minore.
- Rimuovere le concentrazioni di fini particelle di calcestruzzo in superficie.

Supporto asciutto:

- Asciutto in base alla definizione della EN 1504-10.

Temperatura del supporto: minimo +10 °C, 3 K sopra il punto di rugiada  
Resistenza dell'incollaggio, valore medio 1,5 N/mm²  
Resistenza dell'incollaggio, inferiore al valore isolato: 1,0 N/mm²

##### Preparazioni

Tutti i supporti sopra citati devono essere preparati mediante procedure a macchina, vedere "Supporto, requisiti".  
Esempio:

- Pallinare
- Fresare, quindi pallinare
- Sabbiatura con mezzi di sabbiatura solidi

#### Lavorazione

##### Temperatura di lavorazione

Temperatura di lavorazione, umidità dell'aria:  
temperatura minima: +10 °C, umidità relativa dell'aria: massimo 75 %  
temperatura massima: +25 °C, umidità relativa dell'aria: massimo 85 %

##### Tempo di lavorazione

Con +10 °C: ca. 45 minuti  
Ad una temperatura di +20 °C: ca. 25 minuti

##### Rapporto di miscela

componente A: componente B  
A: B  
100,0 : 23,5 parti in peso

## Scheda tecnica

# StoPox SP 250

### Preparazione del materiale

#### Indicazioni:

- Il componente A e il componente B vengono forniti con determinato rapporto di miscelazione e miscelati in base ai dati forniti in seguito.
- Rispettare la sequenza dei passaggi "Preparazione materiale".
- La temperatura del materiale è compresa tra +15 °C e +25°C.
- La temperatura di tutti i componenti è compresa tra +15 °C e +25 °C.

#### Durata di mescolamento:

- La durata di miscelatura dipende dalla temperatura del materiale e dalla temperatura ambiente.
- Miscelare ogni contenitore con uguale tempo.

#### Eventuali conseguenze di un tempo di miscelatura troppo lungo o troppo breve:

- Se il prodotto è miscelato a lungo, si riduce il tempo per la lavorazione.

#### Preparazione del materiale:

1. Mescolare il componente A.
2. Aggiungere interamente il componente B.
3. Miscelare i componenti finché l'indurente non è ben distribuito, la miscela risulta omogenea e si forma una massa senza striature.  
Agitatore: agitatore a rotazione lenta, velocità: max. 300 giri/min  
Durata della miscelazione: almeno 3 minuti
4. Durante questa operazione controllare che il dispositivo di miscelatura includa l'area della base e dei bordi del contenitore di miscelatura. L'indurente deve essere distribuito in modo uniforme.
5. Travasare la miscela in un contenitore pulito. Miscelare di nuovo i componenti.

### Consumo

#### Tipo di applicazione

#### Consumo ca.

come rivestimento per strato, a seconda del supporto

0,6 - 0,8 kg/m<sup>2</sup>

Il consumo del materiale dipende tra l'altro dalla lavorazione, dal supporto e dalla consistenza. I valori di consumo sono soltanto indicativi. I valori di consumo precisi devono essere determinati per ogni specifico progetto.

## Scheda tecnica

# StoPox SP 250

### Struttura del rivestimento

- A: stuccatura in resina epossidica di pori e cavità
1. Preparazione del supporto.
  2. Mano di fondo: StoPox 452 EP
  3. Stuccare i pori e le cavità: StoPox 452 EP miscelato con StoQuarz 0,1-0,2 mm o StoQuarz 0,1-0,5 mm o StoDivers ST
  4. Rivestire: StoPox SP 250
- 
- B: stuccatura fine minerale
1. Preparazione del supporto.
  2. Applicare la stuccatura fine: StoCrete TF 250
  3. Applicare la mano di ancoraggio: StoPox 452 EP
  4. rivestire StoPox SP 250

### Lavorazione

- A: stuccatura in resina epossidica di pori e cavità
1. Preparazione del supporto.
  2. Applicare la mano di ancoraggio:
    - StoPox 452 EP
    - Applicare il materiale miscelato e distribuirlo in modo uniforme ripassando con rullo.
    - Note: Evitare la formazione di ristagni d'acqua.
    - consumo: ca. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>, in base alla ruvidità del supporto
  3. Stuccare i pori e le cavità:
    - StoPox 452 EP miscelato con StoQuarz 0,1-0,2 mm o StoQuarz 0,1-0,5 mm
    - Lasciar indurire la mano di ancoraggio.
    - Regolare la stuccatura aggiungendo StoDivers ST pronto all'uso.
    - Applicare la stuccatura sulla mano di ancoraggio indurita.
    - Chiudere completamente pori e cavità.
    - consumo StoPox 452 EP: ca. 0,5-1,0 kg/m<sup>2</sup>, a seconda del supporto
  4. Rivestire:
    - StoPox SP 250
    - il rivestimento avviene in due strati: primo strato nella tonalità marrone rossiccio, secondo strato nella tonalità grigio
    - La tonalità marrone rossiccio del primo strato serve come controllo dell'usura.
    - Applicare il rivestimento sul supporto preparato con la consistenza in cui viene fornito.
    - consumo per strato: ca. 0,6-0,8 kg/m<sup>2</sup>
-

## Scheda tecnica

---

### StoPox SP 250

B: stuccatura fine minerale

1. Preparazione del supporto.

2. Applicare la stuccatura fine:

- StoCrete TF 250
- Inumidire il supporto dopo la preparazione meccanica del supporto.
- Vedere scheda tecnica StoCrete TF 250.
- consumo: ca. 2,1 kg/m<sup>2</sup>/mm

3. Applicare la mano di ancoraggio:

- StoPox 452 EP
- La mano di ancoraggio avviene in due strati.
- Il primo strato serve come post-trattamento della malta fine StoCrete TF 250.
- Applicare il materiale miscelato e distribuirlo in modo uniforme ripassando con rullo.
- Note: Evitare la formazione di ristagni d'acqua.
- consumo per strato: ca. 0,2-0,4 kg/m<sup>2</sup>

4. Rivestire:

- StoPox SP 250
- il rivestimento avviene in due strati: primo strato nella tonalità marrone rossiccio, secondo strato nella tonalità grigio
- La tonalità marrone rossiccio del primo strato serve come controllo dell'usura.
- Applicare il rivestimento sul supporto preparato con la consistenza in cui viene fornito.
- consumo per strato: ca. 0,6-0,8 kg/m<sup>2</sup>

-----  
Indicazioni:

Consumo di materiale, viscosità:

- La viscosità di StoPox SP 250 dipende dalla temperatura.
- La viscosità aumenta a basse temperature del materiale e dell'oggetto. Questo aumenta il consumo di materiale per m<sup>2</sup>.
- Opzionale ad alte temperature: per aumentare la stabilità aggiungere StoDivers ST. percentuale in peso: massimo 2 %
- Opzionale a basse temperature: per regolare la viscosità aggiungere StoDivers EV 100. percentuale in peso: massimo 2 %

Indurimento:

- completamente indurito, primo carico idrico: dopo 7 giorni, a +23 °C
- rielaborabile: primo strato dopo 8 ore a + 23° C

Sollecitazione ai raggi UV, scostamento di tonalità:

- La presenza di ingiallimento a causa dei raggi UV non compromette le caratteristiche tecniche.
- A seconda dell'esposizione degli agenti chimici possono presentarsi scolorimenti, che tuttavia non compromettono la funzione tecnica del rivestimento.

## Scheda tecnica

# StoPox SP 250

### Texture della superficie:

- La superficie pronta mostra una struttura leggera, in base all'apparecchio usato per la lavorazione.

### Inclusioni d'aria:

- Isolate inclusioni d'aria sono inevitabili, a causa della regolazione stabile. Con 2 strati le inclusioni d'aria non hanno alcuna influenza sull'impermeabilità dell'intero sistema.

### Pulizia delle attrezzature

Pulire gli attrezzi con StoDivers Xylac o StoDivers EV 100.

### Indicazioni, consigli, speciali, altro

La/le dichiarazione/i di prestazione è disponibile sul sito [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch). Istruzioni generali di lavorazione all'indirizzo [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch).

La marcatura CE indicata per la classe di usura fa riferimento al rivestimento liscio, non cosparso.

### Fornire

**Tonalità** colore grigio, rosso bruno

**Imballaggio** combi

|  | Numero articolo | Descrizione                     | Contenitore |
|--|-----------------|---------------------------------|-------------|
|  | 09740/002       | StoPox SP 250 Combi grigio      | 15 kg Combi |
|  | 09740/001       | StoPox SP 250 Combi rosso bruno | 15 kg Combi |

### Stoccaggio

**Condizioni di stoccaggio** Stoccare all'asciutto e al riparo dal gelo. Proteggere dall'irraggiamento diretto del sole.

**Durata di stoccaggio** La qualità del prodotto viene garantita fino alla scadenza della durata minima indicata se conservato nel contenitore originale sigillato. Tale data può essere rilevata dal n. di lotto riportato sulla confezione. Spiegazione del numero della partita:  
Cifra 1 = cifra finale dell'anno, Cifra 2 + 3 = settimana Esempio: 1450013223 - scade la settimana 45 del 2022  
Cfr. confezione del prodotto

# Scheda tecnica

## StoPox SP 250

### Marcatura

**Gruppo di prodotti**

Rivestimento

### Sicurezza

Questo prodotto deve essere contrassegnato secondo le direttive UE vigenti. Al primo acquisto riceverete una scheda tecnica di sicurezza CE. Osservare le informazioni per l'utilizzo del prodotto, dello stoccaggio e dello smaltimento. La scheda di sicurezza è disponibile all'indirizzo [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)

Documenti Suva:

Prodotti chimici nell'edilizia, numero d'ordine 44013.i

Protezione della pelle sul lavoro, numero d'ordine 44074.i

### Indicazioni particolari

Le informazioni o i dati in questa scheda tecnica servono per la garanzia dello scopo d'impiego usuale o dell'idoneità di utilizzo e si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze. Non esonerano tuttavia l'utente dalla verifica autonoma dell'idoneità e dell'utilizzo. Le applicazioni che non vengono menzionate espressamente in questa scheda tecnica possono aver luogo solo dopo un colloquio. Senza consenso avvengono a proprio rischio. Ciò vale in particolar modo per le combinazioni con altri prodotti.

Con la pubblicazione di una nuova scheda tecnica ogni scheda tecnica precedente perde la propria validità. La nuova versione può essere richiesta in internet.

Sto AG Schweiz  
Südstrasse 14  
CH - 8172 Niederglatt  
Telefono: 044 851 53 53  
Telefax: 044 851 53 00  
[www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)