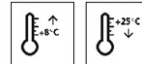


Fiche technique

StoPox WG 100

Couche d'impression à base de résine époxy, en phase aqueuse, à faible taux d'émissions



Caractéristiques

Application

- pour l'intérieur et extérieur abrité
- sur des sols
- pour les supports à liant ciment, tels que les surfaces en béton ou en chape.
- chapes à base de sulfates de calcium et de magnésium
- en couche d'impression sous des produits StoPox en phase aqueuse
- promoteur d'adhérence sur supports minéraux lisses
- promoteur d'adhérence sur des revêtements anciens à base de résines époxy ou polyuréthane (réaliser une surface d'essai)
- en tant que couche d'usure du système certifié de protection de surface StoCretec OS 8.5

Propriétés

- très bonne adhérence sur les supports hydrauliques
- excellent promoteur d'adhérence sur des revêtements anciens
- perméable à la vapeur d'eau
- durcissement rapide à température ambiante
- peut être chargé sur le chantier avec du sable de quartz
- faible taux d'émissions de COV (Composés Organiques Volatils)

Aspect

- laiteux trouble

Particularités / Indications

- produit conforme à la norme EN 1504-2
- produit conforme à la norme EN 13813
- produit conforme à l'étiquette environnementale de catégorie C

Données techniques

Critère	Norme / Directive	Valeur/ Unité	Indications
Résistance à la traction (28 jours)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	800 - 1.250 mPa.s	Mélange

Fiche technique

StoPox WG 100

Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,44 - 1,53 g/cm ³	
Classe de perméabilité à la vapeur d'eau	EN ISO 7783	Classe I (élevée)	Classification conforme à la norme DIN EN 1504-2

Les valeurs types indiquées sont des valeurs moyennes et approximatives. En raison de l'utilisation de matières premières naturelles dans nos produits, les valeurs indiquées pour une livraison donnée sont susceptibles de varier légèrement sans entraver l'aptitude du produit.

Support

Exigences

Le support doit être sec, cohésif et exempt de substances séparatrices de même nature ou de nature différente.
Éliminer les couches moins solides et les surplus de barbotine.

Sec ou humide conformément à la définition de la directive de réfection 2001-10.

Température du support supérieure à +8 °C et 3 K au-dessus du point de rosée.
Force d'adhérence moyenne 1,5 N/mm²
Force d'adhérence, valeur minimale isolée 1,0 N/mm²

L'évaluation des chapes à base de sulfate de magnésium et de calcium nécessite des connaissances spécifiques.

Préparations

Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le grenailage ou le fraisage suivi d'un grenailage.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +8 °C
Température maximale de mise en œuvre : +25 °C
Humidité relative de l'air max. admissible 85 %

Temps ouvert

à +10 °C : env. 60 minutes
à +20 °C : env. 45 minutes
à +25 °C : env. 30 minutes

Rapport de mélange

Comp. A / comp. B = 100,0 : 20,0 en parts en poids

Fiche technique

StoPox WG 100

Préparation du matériau

Le composant A et le composant B sont livrés selon le rapport de mélange adapté et doivent être mélangés conformément aux instructions suivantes. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B.
 Bien malaxer avec le malaxeur à vitesse lente (au maximum 300 tr/min) jusqu'à l'obtention d'une masse homogène sans grumeaux. Ne pas oublier de mélanger également les composants sur les parois et dans le fond, afin de répartir uniformément le durcisseur.
 Temps de mélange min. 3 minutes. Ne pas appliquer le produit directement depuis son contenant de livraison !
 Après le mélange, transvaser dans un récipient propre et remélanger soigneusement.
 La température des composants individuels doit être de min. +15 °C lors du mélange.

Consommation

Type d'application

Consommation appr.

Type d'application	Consommation appr.
en couche d'impression, en fonction du support	0,30 - 0,50 kg/m ²

La consommation du produit dépend entre autres de la mise en œuvre, du support et de la consistance. Les valeurs de consommation indiquées ne pourront servir qu'à titre indicatif. Les valeurs de consommation exactes doivent le cas échéant être déterminées directement sur site.

Constitution des couches

Revêtement de sol pour utilisation en domaine industriel, avec des sollicitations mécaniques moyennes, perméable à la vapeur d'eau

1. Préparation du support
2. Couche d'impression avec StoPox WG 100
3. Couche d'égalisation avec StoPox WG 100, chargé (en cas de rugosités de profondeur > 0,5 mm).
4. Revêtement de finition avec StoPox WB 100

Promoteur d'adhérence sur des revêtements anciens à base de résines époxy et polyuréthane.

1. Préparation du support
2. Promoteur d'adhérence StoPox WG 100
3. Revêtement de finition avec par ex. StoPox BB OS, StoPur IB 500

Fiche technique

StoPox WG 100

Application

Revêtement de sol à résistance mécanique moyenne pour utilisation en domaine industriel, perméable à la vapeur d'eau

1. Préparation du support

2. La couche d'impression

avec StoPox WG 100 peut être diluée, en fonction du support, avec un maximum de 10 % d'eau. Appliquer le matériau à l'aide du racloir en caoutchouc puis répartir uniformément au moyen d'un rouleau ou d'une brosse.

Consommation du produit : env. 0,3 à 0,5 kg/m² selon le pouvoir d'absorption du support

3. Couche d'égalisation (en cas de rugosités de profondeur > 0,5 mm)

Charger StoPox WG 100 avec StoQuarz 0,1-0,5 mm, parts en poids env. 1:0 à 1:0,8. Verser le mélange sur le sol et le répartir à l'aide d'une truelle de lissage ou d'une spatule à enduire.

Consommation du produit mélangé: env. 1,5 kg/m² et par mm d'épaisseur

Consommation StoPox WG 100: env. 0,8 à 1,0 kg/m² et mm d'épaisseur

Utilisé en enduit, reprise possible des travaux : après env. 8 à 10h à 20°C

4. Revêtement avec StoPox WB 100

Appliquer StoPox WB 100 pur au moyen d'une taloche crantée / racloir à denture triangulaire ou d'un racloir en caoutchouc à denture large, puis passer le rouleau débulleur.

Consommation: env. 1,9 kg/m² par mm d'épaisseur

Application recommandée du produit: env. 3,0 à 4,0 kg/m²

Une application moindre du produit altère les propriétés autolissantes.

Racloir en acier (catalogue outillage Sto): denture 48 pour une consommation d'env. 2,8 kg/m², denture 78 pour une consommation de 3,2 kg/m²

Racloir en caoutchouc (catalogue outillage Sto): denture 8 mm pour une consommation d'env. 2,8 kg/m², denture 10 mm pour une consommation d'env. 3,3 kg/m², denture 12 mm pour une consommation d'env. 4,7 kg/m².

Promoteur d'adhérence sur des revêtements anciens à base de résines époxy et polyuréthane.

1. Préparation du support

Contrôler la cohésion et l'intégrité du support. Poncer à blanc avec une ponceuse à disque (disque de ponçage grain 30, Schwaborn Machine multi-fonctions STR 702). Enlever la poussière de ponçage et la saleté résiduelle au moyen d'un aspirateur industriel.

2. Promoteur d'adhérence

Selon les conditions d'application, diluer StoPox WG 100 avec max. 10 % d'eau puis appliquer avec un rouleau à poils courts.

Consommation : env. 0,1 à 0,2 kg/m², en cas de support lisse non absorbant

Fiche technique

StoPox WG 100

3. Revêtement de finition

Après un temps d'attente de min. 8 heures et max. 48 heures (à température ambiante), appliquer le revêtement de finition par ex. StoPox BB OS ou StoPur IB 500 conformément aux fiches techniques.

Remarque :

Assurer une aération suffisante lors de la mise en œuvre de systèmes de revêtement en phase aqueuse. Éviter toutefois les courants d'air. L'application irrégulière du produit, une trop grande humidité de l'air et de trop basses températures (< +12 °C) peuvent entraîner des imperfections visuelles (différences de brillance).

Les rayons directs du soleil, des températures élevées et une trop faible humidité de l'air entraînent un durcissement rapide et sont à éviter (formation d'un film / raccords / traces du racloir).

En cas de recouvrement de revêtements anciens, une analyse de la nature du liant est à réaliser.

L'entreprise applicatrice est tenue de réaliser une surface d'essai et de vérifier l'adhérence du revêtement de finition.

Ne pas recouvrir les résines réactives souples avec des résines réactives rigides.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre

En couche d'impression, peut être recouvert avec des résines époxy en phase aqueuse
à +10 °C : env. 16 h
À +20 °C : env. 4 h
À +30 °C : env. 2 h

Nettoyage des outils

Nettoyer à l'eau.

Indications, recommandations, informations spéciales, divers

Les instructions de mises en œuvre générales se trouvent sur le site www.stoag.ch.
Les déclarations de performance sont disponibles sur le site www.stoag.ch.
La classe d'usure indiquée dans la désignation CE se base sur le revêtement lisse, non sablé.

Livraison

Emballage

Seau et pot

Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
------------------	-------------	-----------------

Fiche technique

StoPox WG 100

	00562/001	StoPox WG 100	Kit de 12 kg
	00562/003	StoPox WG 100	Kit de 30 kg

Stockage

Conditions de stockage Stocker à l'abri du gel, de l'humidité et des rayons du soleil.

Durée de stockage Dans le contenant d'origine jusqu'à ... (voir emballage).

Marquage

Groupe de produits Couche d'impression

Sécurité

Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable. Lors du premier achat, vous recevrez une fiche de données de sécurité CE. Respecter les informations sur la manipulation du produit, le stockage et l'élimination.

Vous trouverez la fiche de données de sécurité à l'adresse suivante : www.stoag.ch

Documents Suva :

Les Produits chimiques utilisés dans l'industrie du bâtiment, numéro d'ordre 44013.f

Protection de la peau au travail, numéro d'ordre 44074.f

Indications spéciales

Les informations ou les données fournies dans cette fiche technique servent à garantir l'usage habituel ou des utilisations convenues habituelles et se fondent sur nos connaissances et nos expériences. Toutefois, elles ne dispensent pas l'applicateur de contrôler sous sa propre responsabilité si le produit est adapté et peut être utilisé.

Les utilisations qui ne sont pas mentionnées expressément dans cette fiche technique ne peuvent être réalisées qu'après obtention de notre accord. Sans validation préalable, elles sont exécutées à vos propres risques. Ceci vaut particulièrement pour les combinaisons avec d'autres produits.

La publication d'une nouvelle fiche technique annule la validité de toutes les fiches techniques antérieures. La version la plus récente peut être consultée sur Internet.

Sto AG Schweiz
Südstrasse 14
CH - 8172 Niederglatt
Téléphone: 044 851 53 53
Télécopie: 044 851 53 00
www.stoag.ch