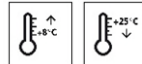


# Scheda tecnica

## StoPox WG 100

Mano di fondo EP, acquosa, a basse emissioni



### Caratteristica

#### Applicazione

- interni ed esterni
- per pavimenti
- per supporti cementizi come massetti o calcestruzzo
- massetto in solfato di calcio e magnesio
- come mano d'ancoraggio sotto prodotti StoPox a base di acqua
- collante pure su supporti minerali levigati
- collante puro su rivestimenti preesistenti a base di resina EP/PUR (provare su una superficie campione)
- come strato soggetto ad usura del comprovato sistema di protezione per superfici StoCretec OS 8.5

#### Proprietà

- ottima aderenza su supporti minerali
- ottimo collante puro su rivestimenti preesistenti
- permeabile al vapore acqueo
- indurimento rapido a temperatura ambiente
- possibilità di inserimento di sabbia al quarzo in cantiere
- basso livello di emissioni VOC

#### Aspetto

- lattiginoso

#### Particolarità/indicazioni

- Il prodotto è conforme alla norma EN 1504-2
- il prodotto è conforme alla norma EN 13813
- il prodotto è conforme alle etichettature ecologiche di categoria C

### Dati tecnici

Critério	Norma / disposizione di prova	Valore/ Unità	Indicazioni
Resistenza dell'incollaggio (28 giorni)	EN 1542	> 2,0 MPa	

## Scheda tecnica

# StoPox WG 100

Viscosità (con 23 °C)	EN ISO 3219	800 - 1.250 mPa.s	Miscela
Densità (miscela 23 °C)	EN ISO 2811	1,44 - 1,53 g/cm <sup>3</sup>	
Classe di permeabilità al vapore acqueo	EN ISO 7783	Classe I (alta)	Classificazione secondo DIN EN 1504-2

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

Il supporto deve essere asciutto, portante e privo di sostanze che hanno azione di separazione o sostanze estranee.  
Occorre rimuovere gli strati con resistenza minore e gli accumuli di efflorescenze.

Asciutto o umido secondo la definizione della direttiva sul risanamento 2001-10.

Temperatura del supporto superiore a +8 °C e 3 K sopra il punto di rugiada.

Resistenza all'incollaggio media 1,5 N/mm<sup>2</sup>

Resistenza all'incollaggio, singolo valore più piccolo: 1,0 N/mm<sup>2</sup>

La valutazione di pavimenti in magnesita e solfato di calcio necessita di particolari conoscenze tecniche.

#### Preparazioni

Il supporto deve essere preparato mediante procedure a macchina adatte ad esempio pallinatura, fresatura e successiva pallinatura o sabbiatura mediante abrasivi solidi.

### Lavorazione

#### Temperatura di lavorazione

Temperatura di lavorazione minima: +8 °C  
Temperatura di lavorazione superiore: +25 °C  
Max. umidità dell'aria relativa consentita 85 %

#### Tempo di lavorazione

Ad una temperatura di +10 °C: ca. 60 minuti  
Ad una temperatura di +20 °C: ca. 45 minuti  
A +25 °C: ca. 30 minuti

#### Rapporto di miscela

Componente A : componente B = 100,0 : 20,0 per parte

## Scheda tecnica

# StoPox WG 100

### Preparazione del materiale

Il componente A e il componente B vengono forniti con determinato rapporto di miscela e miscelati in base ai dati forniti in seguito. Mescolare il componente A e poi aggiungere interamente il componente B.  
 Con agitatore a bassa velocità (massimo 300 giri/min.) mescolare a fondo, finché non si forma una massa omogenea, senza striature. Mescolare anche dal lato e dal basso in modo che l'indurente si distribuisca uniformemente.  
 Durata di miscelamento almeno 3 minuti. Non lavorare al di fuori del contenitore in cui viene fornito!  
 Dopo la miscelazione, trasferire il materiale in un contenitore pulito e miscelare a fondo ancora una volta.  
 La temperatura dei singoli componenti durante la miscelazione deve essere di almeno +15 °C.

### Consumo

Tipo di applicazione

Consumo ca.

Tipo di applicazione	Consumo ca.
come mano d'ancoraggio, a seconda del supporto	0,30 - 0,50 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.

### Struttura del rivestimento

Rivestimento per pavimentazioni industriali per sollecitazioni meccaniche medie, con capacità di diffusione del vapore acqueo.

Pretrattamento del supporto

2. Mano d'ancoraggio con StoPox WG 100
3. Malta rasante StoPox WG 100, riempita (con rugosità di profondità > 0 mm).
4. Rivestimento finale con StoPox WB 100

collante puro per rivestimenti preesistenti a base di resine EP e PUR

1. Preparazione del supporto
2. Collante puro StoPox WG 100
3. Rivestimento finale ad es. con StoPox BB OS, StoPur IB 500

## Scheda tecnica

# StoPox WG 100

---

### Lavorazione

Rivestimento per pavimentazioni industriali per sollecitazioni meccaniche medie, permeabile al vapore acqueo,5

1. Preparazione del supporto

2. mano di ancoraggio

StoPox WG 100 a seconda del supporto e delle condizioni di applicazione, può essere diluito fino al 10 % con acqua. Applicare il materiale con racla in gomma e distribuire in modo uniforme con il rullo/la spazzola.

consumo di materiale: ca. 0,3 - 0,5 kg/m<sup>2</sup>, a seconda della capacità di assorbimento del supporto

3. Stuccatura di compensazione (con rugosità di profondità > 0,5 mm)

StoPox WG 100 viene riempito per circa 1:0,5 fino a 1:0,8 parti per peso con StoQuarz 0,1-0,5 mm. il materiale miscelato viene versato sul pavimento e distribuito con una spatola per lisciare o una spatola a farfalla.

Consumo di materiale miscelato: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup> e mm di spessore dello strato

Consumo di StoPox WG 100: ca. 0,8 - 1,0 kg/m<sup>2</sup> e mm di spessore dello strato

Rielaborabile con l'impiego come stuccatura: dopo ca. 8 - 10 h a +20 °C

4. Rivestimento StoPox WB 100

Il rivestimento StoPox WB 100 viene applicato non diluito tramite spatola dentata/racla con dentatura triangolare o racla in gomma con dentatura rada e areato con rullo areatore.

Consumo: ca. 1,9 kg/m<sup>2</sup> per ogni mm di spessore dello strato

Applicazione di materiale consigliata: ca. 3,0 - 4,0 kg/m<sup>2</sup>

Un'applicazione insufficiente di materiale peggiora le proprietà di scorrimento.

Racla in acciaio (Sto-Catalogo attrezzi): dentatura 48 con un consumo di ca. 2,8 kg/m<sup>2</sup>, dentatura 78 con un consumo di ca. 3,2 kg/m<sup>2</sup>

Racla in gomma (Sto-Catalogo attrezzi): dentatura 8 mm con un consumo di ca. 2,8 kg/m<sup>2</sup>, dentatura 10 mm con un consumo di ca. 3,3 kg/m<sup>2</sup>, dentatura 12 mm con un consumo di ca. 4,7 kg/m<sup>2</sup>.

Collante puro per rivestimenti preesistenti a base di resine EP e PUR.

Pretrattamento del supporto

Occorre controllare se il supporto è portante e idoneo. Mediante levigatrice a disco levigare fino allo sbiancamento da sollecitazione (anello abrasivo grana 30, macchina universale Schwamborn STR 702). Rimuovere la polvere di levigatura e i residui di sporco tramite un aspiratore industriale.

2. Collante puro

StoPox WG 100, a seconda delle condizioni di applicazione, viene diluito con un max. di 10 % d'acqua e viene applicato tramite un rullo a pelo corto.

Consumo ca. 0,1 - 0,2 kg/m<sup>2</sup> su supporto levigato e non assorbente

3. Rivestimento finale

## Scheda tecnica

### StoPox WG 100

Dopo un tempo di attesa di almeno 8 ore e max. 48 ore (a temperatura ambiente) viene applicato il rivestimento finale StoPox BB OS o StoPur IB 500 in base alle schede dati tecniche.

**Note:**

Durante la lavorazione di sistemi di rivestimento a base d'acqua occorre provvedere ad cambio dell'aria sufficiente. Occorre tuttavia evitare le correnti d'aria. Diverse applicazioni del materiale, eccessiva umidità dell'aria e temperature troppo basse (< +12 °C) possono causare peggioramenti ottici (diversità del grado di brillantezza).

L'irraggiamento solare diretto, elevate temperature e un'umidità troppo bassa causano un indurimento rapido e sono quindi da evitare (formazione di pellicola/incrostazioni/tracce visibili del passaggio con la racla).

Per la lavorazione di rivestimenti preesistenti è necessaria un'analisi dei leganti del rivestimento preesistente.

La prova su una superficie campione e la verifica dell'aderenza devono essere effettuate dall'operatore.

Le resine reattive elastiche non devono essere lavorate con resine reattive non elastiche.

<b>Essiccazione, indurimento, tempo di rielaborazione</b>	Lavorabile come mano d'ancoraggio con resine EP a base d'acqua. Con +10 °C: circa 16 h Con +20 °C: circa 4 h Con +30 °C: circa 2 h
---	---

<b>Pulizia delle attrezzature</b>	Pulire con acqua.
-----------------------------------	-------------------

<b>Indicazioni, consigli, speciali, altro</b>	La/le dichiarazione/i di prestazione è disponibile sul sito <a href="http://www.stoag.ch">www.stoag.ch</a> . Istruzioni generali di lavorazione all'indirizzo <a href="http://www.stoag.ch">www.stoag.ch</a> . La marcatura CE indicata per la classe di usura fa riferimento al rivestimento liscio, non cosparso.
---	---

#### Fornire

<b>Imballaggio</b>	Secchio e barattolo
--------------------	---------------------

	Numero articolo	Descrizione	Contenitore
	00562/001	StoPox WG 100	12 kg set
	00562/003	StoPox WG 100	30 kg set

#### Stoccaggio

<b>Condizioni di stoccaggio</b>	Stoccare all'asciutto e al riparo dal gelo; evitare l'irraggiamento solare diretto.
---------------------------------	---

## Scheda tecnica

---

# StoPox WG 100

**Durata di stoccaggio** Nel contenitore originale fino a ... (vedere imballaggio).

---

### Marcatura

**Gruppo di prodotti** Mano di ancoraggio

---

### 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)