

# Fiche technique

## StoPox WL 113

Vernis en phase aqueuse à base de résine époxy, conducteur



### Caractéristiques

- Application**
- pour l'intérieur
  - sur des sols
  - pour supports minéraux tels que béton et chapes à base de ciment.
  - sur chapes à base de sulfates de calcium et de magnésium
  - sur revêtements en résine époxy conducteurs anciens et récents
  - vitrification conductrice d'électricité pour sollicitation moyenne

- Propriétés**
- très forte adhérence sur le support
  - conducteur d'électricité ESD (EN 61340-4-1, EN 61340-4-5, EN 61340-5-1)
  - conductibilité en grande partie indépendante de l'humidité relative de l'air
  - faible émission de COV (Composés organo-volatils) selon les critères de l'Association allemande pour l'évaluation de l'impact sur la santé des produits de construction (AgBB)
  - surface légèrement structurée

- Aspect**
- brillant

- Particularités / Indications**
- produit conforme à la norme EN 1504-2

### 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       | 3.000 - 4.600 mPa.s           | Mélange non dilué                                |
| Densité (mélange 23 °C)                          | EN ISO 2811       | 1,34 - 1,43 g/cm <sup>3</sup> |  |
| Résistance à l'abrasion selon l'instrument Taber | EN ISO 5470-1     | < 70 mg                       | CS 10/1000U/1000g                                |
| Classe de perméabilité à la vapeur d'eau         | EN ISO 7783       | Classe II (moyen)             | Classification conforme à la norme DIN EN 1504-2 |

# Fiche technique

## StoPox WL 113

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

Exigences applicables au support en béton :  
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 conformément à la définition de la directive de réfection 2001-10, en fonction toutefois de la qualité du béton.

L'humidité résiduelle mesurée avec l'appareil CM ne doit pas dépasser un pourcentage de poids de 4 pour des qualités de béton jusqu'à C30/37, et de 3 pour un béton C35/45.

Température du support supérieure à +15 °C et 3 K au-dessus du point de rosée.

Force d'adhérence moyenne 1,5 N/mm<sup>2</sup>

Force d'adhérence, valeur minimale isolée 1,0 N/mm<sup>2</sup>

#### Préparations

Préparation du support:

Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le jet de billes, le fraisage suivi d'un jet de billes, le ponçage au diamant ou le grenailage.

### Mise en œuvre

#### Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +15 °C

Humidité relative de l'air max. admissible 75 %

Température maximale de mise en œuvre : +30 °C

Humidité relative de l'air max. admissible 85 %

#### Temps de mise en œuvre

à +15 °C : env. 180 minutes

à +20 °C : env. 90 minutes

à +30 °C : env. 60 minutes

#### Rapport de mélange

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

# Fiche technique

## StoPox WL 113

---

### 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.

Après le mélange, transvaser dans un récipient propre et remélanger.

Ne pas appliquer le produit directement depuis son contenant de livraison !

La température des composants individuels doit être de min. +15 °C lors du mélange.

---

### Consommation

Type d'application

Consommation appr.

en vitrification

0,2 - 0,3

kg/m<sup>2</sup>

La quantité de matériau à utiliser 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

Vitrification de supports minéraux

1. Préparation du support
2. Couche d'impression avec StoPox WL 113
3. StoDivers LS
4. Vitrification avec StoPox WL 113 (1 – 2 passes)

vitrification de revêtements en résine époxy conducteurs

1. Préparation du support
  2. Vitrification avec « StoPox WL 113 » (1 – 2 passes)
-

## Fiche technique

---

# StoPox WL 113

### Application

Vitrification de supports minéraux

1. Préparation du support

2. Couche d'impression avec StoPox WL 113

Selon le support et les conditions d'application, StoPox WL 113 peut être dilué à l'eau jusqu'à 20 %.

consommation : env. 0,15 à 0,25 kg/m<sup>2</sup> (non dilué)

3. StoDivers LS selon instructions de montage

4. Vitrification

Application manuelle :

« StoPox WL 113 » peut être dilué avec jusqu'à 15 % d'eau. Appliquer le matériau à l'aide d'un racloir en caoutchouc et étaler avec un rouleau en nylon (Sto-Manchon structuré RS13).

Le produit doit être appliqué uniformément. L'utilisation d'une grille de raclage dans le contenant de transvasement est recommandée.

Consommation : env. 0,2 à 0,3 kg/m<sup>2</sup> (non dilué)

En cas de mise en œuvre en mode airless, la consommation de matériau augmente env. de 10 à 20 %.

Application en mode airless :

La projection du matériau en mode airless comporte les exigences suivantes :

Pression de la machine : au moins 150 bars

Taille de buse : 0,023" à 0,043" (0,584 mm à 1,092 mm), par ex. buse 52300, 61700 ou 62500 de la société Graco

Débit : au moins 3,8 l/min

Pistolet pulvérisateur : par ex. TexSpray Mark V de Graco

Remarque : Selon la teinte et le support, 1 à 2 passes peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir un aspect homogène.

À noter : pendant l'application, éviter les rayons directs du soleil, les températures élevées et les courants d'air.

vitrification de revêtements en résine époxy conducteurs

1. Préparation du support

2. Vitrification

Application manuelle :

« StoPox WL 113 » peut être dilué avec jusqu'à 15 % d'eau. Appliquer le matériau

## Fiche technique

---

# StoPox WL 113

à l'aide d'un racloir en caoutchouc et étaler avec un rouleau en nylon (Sto-Manchon structuré RS13).

Le produit doit être appliqué uniformément. L'utilisation d'une grille de raclage dans le contenant de transvasement est recommandée.

Consommation : env. 0,2 à 0,3 kg/m<sup>2</sup> (non dilué)

Application en mode airless :

La projection du matériau en mode airless comporte les exigences suivantes :

Pression de la machine : au moins 150 bars

Taille de buse : 0,023" à 0,043" (0,584 mm à 1,092 mm), par ex. buse 52300, 61700 ou 62500 de la société Graco

Débit : au moins 3,8 l/min

Pistolet pulvérisateur : par ex. TexSpray Mark V de Graco

En cas de mise en œuvre en mode airless, la consommation de matériau augmente env. de 10 à 20 %.

Remarque : Selon la teinte et le support, 1 à 2 passes peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir un aspect homogène.

Remarque :

Pour répondre aux exigences de protection personnel selon VDE 0100-410, vous trouverez les structures de revêtement dans la brochure StoCretec actuelle consacrée aux systèmes de revêtement de sol conductibles. Si le sol est sollicité par des chaises de bureau, elles doivent être équipées de roues du type « W » selon DIN EN 12529. À noter : pendant l'application, éviter les rayons directs du soleil, les températures élevées et les courants d'air.

En raison des charges utilisées pour assurer la conductibilité, les raccords de rouleau peuvent rester visibles malgré le travail en mouvements croisés.

Afin de maintenir l'aspect homogène des surfaces, nous conseillons d'utiliser un pistolet airless pour la mise en œuvre.

Observer les mesures requises en matière de protection au travail.

Pour les vitrifications, l'épaisseur de couche est en règle générale inférieure à 0,5 mm ; elle diminue du fait de l'usure mécanique. Il convient d'en tenir compte selon la durée d'utilisation souhaitée.

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 d'une couche non homogène de produit, une humidité trop élevée et des températures trop basses (< +15 °C) peuvent entraîner des imperfections optiques, par ex. des différences de brillance.

Il n'est pas possible d'exclure totalement les raccords de rouleau lors de la vitrification du fait de l'application manuelle.

## Fiche technique

# StoPox WL 113

**Séchage, durcissement,  
temps de mise en œuvre**

À +15 °C : env. 24 h  
 À +20 °C : env. 16 h  
 À +30 °C : env. 12 h

**Nettoyage des outils** Laver à l'eau immédiatement après l'utilisation. Le matériau qui a pris ne peut être éliminé que par des moyens mécaniques.

**Indications,  
recommandations,  
informations spéciales, divers** Les instructions de mises en œuvre générales se trouvent sur le site [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)  
 Les déclarations de performance sont disponibles sur le site [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch).

### Livraison

**Teinte** choix de teintes limité, nuancier RAL et StoColor System,  
 env. RAL 7001, 7004, 7023, 7030, 7032, 7035, 7036, 7037, 7038, 7040, 7042,  
 7045, 7046 et  
 env. RAL 1019, 1020, 3003, 4007, 4009, 5007, 5009, 5014, 5024, 6011, 6028,  
 6033, 6034, 7005, 7010, 7015, 7016, 7024, 7026, 7031, 7039, 8002, 8017, 9005

**Emballage** Seau et pot

| Numéro d'article | Désignation              | Conditionnement |
|------------------|--------------------------|-----------------|
| 04910/003        | StoPox WL 113 Set teinté | 12 kg kit       |

### 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** Vitrification

**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](http://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

## Fiche technique

---

# StoPox WL 113

### 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](http://www.stoag.ch)