

Fiche technique

StoPur AF Plus S

Étanchéité en polyuréthane sous carreaux, pour surface verticale



Caractéristique

Application • pour l'étanchéité des bâtiments en association avec carrelages et dallages

Propriétés

- très souple
- résistant aux alcalis
- très thixotrope sur surfaces verticales

Données techniques

Critère	Norme / Directive	Valeur/ Unité	Indications
Dureté Shore A	EN ISO 868	77 - 83	7d/RT
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,36 - 1,44 g/cm ³	

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 :

L'ensemble des travaux de reprofilage doivent être exécutés avant le début des travaux d'étanchéité. La planéité et la précision des dimensions doit être vérifiée. Sur le revêtement d'étanchéité, seul le procédé à couche mince peut être appliqué pour les couches céramiques.

Une compensation postérieure en couche épaisse n'est pas autorisée sans en convenir au préalable avec notre service technique.

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 norme EN 1504-10, en fonction toutefois de la qualité du béton. L'humidité résiduelle mesurée avec l'appareil CM ne doit pas dépasser un pourcentage en 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 +10 °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

Fiche technique

StoPur AF Plus S

Préparations

Support en béton :

Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le grenaillage, le rabotage suivi d'un grenaillage ou le ponçage.

Sur les surfaces verticales ou fortement inclinées l'application d'un bouche pore est nécessaire.

Le substrat à revêtir doit être protégé contre les remontées d'humidité ; nous recommandons d'appliquer un enduit pare-vapeur sur toute la surface à étanchéifier.

En cas de rugosité accrue du substrat, une couche de ragréage est nécessaire pour égaliser le support. La couche de fond ou de lissage fraîchement appliquée doit être saupoudrée de StoQuarz de 0,1 à 0,5 mm de granulométrie, qu'il est préférable de souffler sur les surfaces verticales.

Support métallique :

Les éléments d'assemblage et brides d'étanchéité en acier inoxydable (V2 A) ou en métal non ferreux doivent être soigneusement traités et, si nécessaire, dégraissés à l'aide de méthodes mécaniques appropriées pour créer une surface d'accroche suffisante. Appliquez une couche de StoPox 452 EP, puis saupoudrez de sable de quartz.

Les éléments et les brides d'étanchéité en métal ferreux susceptible de rouiller doivent être préparées à l'aide de méthodes mécaniques appropriées conformément au degré de pureté standard SA 2½ et protégées immédiatement après avec le StoCorr Epoxy Primer suivi d'un saupoudrage au sable de quartz. Pour les instructions de mise en œuvre, voir les fiches techniques correspondantes !

Support en plastique rigide :

Rendre rugueux les éléments d'assemblage en plastique rigide en utilisant des méthodes mécaniques appropriées et les enduire avec deux couches de StoPur VS 70, puis saupoudrer du sable de quartz (vérifier la compatibilité et l'adhérence en réalisant une surface échantillon !).

Pour les instructions de mise en œuvre, voir les fiches techniques correspondantes !

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +10 °C
Température maximale de mise en œuvre : +30 °C

Temps de mise en œuvre

À +10 °C : env. 45 minutes
À +23 °C : env. 30 minutes
à +30 °C : env. 15 minutes

Rapport de mélange

composant A : composant B
A : B
100,0 : 16,0 parts en poids

Préparation du matériau

Le composant A et le composant B sont livrés selon le rapport de mélange adapté

Fiche technique

StoPur AF Plus S

et doivent être mélangés conformément aux instructions suivantes. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B.
Bien mélanger 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. Le temps de mélange est d'environ 3 minutes.
Après avoir mélangé, transvaser le produit dans un récipient propre et mélanger encore.
Ne pas appliquer le produit en le sortant directement du contenant de livraison !

Lors du mélange, la température des différents composants doit s'élever à au moins +15 °C.

Consommation	Type d'application	Consommation appr.	
	comme étanchéité	2,0	kg/m ²

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 sur la construction.

Constitution des couches

support : béton

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox 452 EP
3. Enduit de ragréage(en option) StoPox 452 EP avec StoZuschlag KS
4. Etanchéité : revêtir les surfaces verticales avec StoPur AF Plus S en deux passes

support : métal

1. Préparation du support
2. Couche de fond avec StoCorr Epoxy Primer (sur métaux ferreux) ou StoPox 452 EP (sur métaux non-ferreux)
3. Etanchéité : revêtir les surfaces verticales avec StoPur AF Plus S en deux passes

support : matière plastique

1. Préparation du support
2. Couche d'impression avec StoPur VS 70 en deux couches
3. Etanchéité : revêtir les surfaces verticales avec StoPur AF Plus S en deux passes

Application

Support : béton

1. Préparation du support

2. Couche d'impression

Appliquer StoPox 452 EP au moyen d'un rouleau.

Fiche technique

StoPur AF Plus S

Application de la couche d'impression StoPox 452 EP en une ou plusieurs couches en fonction du support.

Consommation : env. 0,2 à 0,4 kg/m², en fonction du pouvoir d'absorption du support.

Saupoudrer avec StoQuarz 0,1 à 0,5 mm

Consommation : env. 0,5 à 1,0 kg/m²

3. Enduit de ragréage (en option)

Application d'enduit de ratissage composé d'1 parts de poids de StoPox 452 EP et de jusqu'à 3 parts de poids de StoZuschlag KS (ajout éventuel d'agent de fixation StoDivers ST), sur support préparé et imprimé.

L'application s'effectue au moyen d'une lisseuse ou d'une racle.

Consommation de StoPox 452 EP : env. 1,0 kg/m² pour une épaisseur de couche de 2 mm

Consommation de StoZuschlag KS : env. 3,0 kg/m² pour une épaisseur de couche de 2 mm

Saupoudrer avec StoQuarz 0,3 à 0,8 mm

Consommation de StoQuarz 0,3 à 0,8 mm : env. 5-6 kg/m²

4. Revêtement d'étanchéité

Étanchement des pièces d'assemblage.

Avant d'appliquer le revêtement, recouvrir les zones de transition, les pièces d'assemblage ou brides d'étanchéité avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120. Après la pose de la couche d'impression, recouvrir et coller en formant une boucle les joints de raccordement avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120 de 12 cm de large. Recouvrir les zones ainsi traitées de StoPur AF Plus S.

Surfaces verticales en 2 passes

En une première passe, appliquer StoPur AF Plus S à l'aide d'une taloche crantée (denture 23 = denture 1,5 mm) et en forme de stries.

Pendant le temps d'attente de 16 à 24 heures, effectuer la 2e passe au moyen de la lisseuse et sur toute la surface.

Consommation totale : env. 2,0 kg/m²

Ensuite, saupoudrer ou souffler StoQuarz 0,3 à 0,8 mm sur la surface fraîchement revêtue.

Consommation : env. 0,5 à 0,8 kg/m²

Support : métal

1. Préparation du support

2. Couche de fond

Immédiatement après la préparation du support, appliquer la couche de fond StoCorr Epoxy Primer (sur métaux ferreux) ou StoPox 452 EP (sur métaux non-ferreux) au moyen d'un rouleau puis saupoudrer avec le sable de quartz StoQuarz 0,1 à 0,5 mm.

Consommation du StoCorr Epoxy Primer : env. 0,15 kg/m²

Consommation du StoPox 452 EP : env. 0,20 kg/m²

Consommation du StoQuarz 0,1 à 0,5 mm : env. 0,5 kg/m²

Fiche technique

StoPur AF Plus S

3. Revêtement d'étanchéité

Étanchement des pièces d'assemblage :

Avant d'appliquer le revêtement, recouvrir les zones de transition, les pièces d'assemblage ou brides d'étanchéité avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120. Après la pose de la couche d'impression, recouvrir et coller en formant une boucle les joints de raccordement avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120 de 12 cm de large. Recouvrir les zones ainsi traitées de StoPur AF Plus S.

Surfaces verticales en 2 passes

En une première passe, appliquer StoPur AF Plus S à l'aide d'une taloche crantée (denture 23 = denture 1,5 mm) et en forme de stries.

Pendant le temps d'attente de 16 à 24 heures, effectuer la 2e passe au moyen de la lisseuse et sur toute la surface.

Consommation totale : env. 2,0 kg/m²

Ensuite, saupoudrer ou souffler StoQuarz 0,3 à 0,8 mm sur la surface fraîchement revêtue.

Consommation : env. 0,5 à 0,8 kg/m²

Support : plastique rigide

1. Préparation du support. Vérifier l'adhérence et la compatibilité au moyen d'une surface échantillon

2. Couche d'impression

StoPur VS 70 s'applique en 2 passes au moyen d'un rouleau ou par projection en mode airless. consommation de StoPur VS 70 : max. 0,1 kg/m² et par couche saupoudrage avec StoQuarz 0,1 - 0,5 mm

consommation de StoQuarz 0,1 - 0,5 mm : env. 0,5 kg/m²

3. Revêtement d'étanchéité

Étanchement des pièces d'assemblage :

Avant d'appliquer le revêtement, recouvrir les zones de transition, les pièces d'assemblage ou brides d'étanchéité avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120. Après la pose de la couche d'impression, recouvrir et coller en formant une boucle les joints de raccordement avec StoSeal Bande d'étanchéité adhésive 120 de 12 cm de large. Recouvrir les zones ainsi traitées de StoPur AF Plus S.

Surfaces verticales en 2 passes

En une première passe, appliquer StoPur AF Plus S à l'aide d'une taloche crantée (denture 23 = denture 1,5 mm) et en forme de stries.

Pendant le temps d'attente de 16 à 24 heures, effectuer la 2e passe au moyen de la lisseuse et sur toute la surface.

Consommation totale : env. 2,0 kg/m²

Ensuite, saupoudrer ou souffler StoQuarz 0,3 à 0,8 mm.

Consommation : env. 0,5 à 0,8 kg/m²

Nettoyage des outils

Nettoyer immédiatement après utilisation avec StoDivers EV 100 ou StoDivers

Fiche technique

StoPur AF Plus S

Xylac.

Indications, recommandations, informations spéciales, divers

Pose et jointoiement de revêtements céramiques
temps d'attente minimum jusqu'à la pose : > 3 jours (+23 °C)
Pose en couche mince avec des mortiers adhésifs souples appropriés.
Les colles à carreaux et les mortiers de jointoiement Sopro suivants ont été testés dans le système :
-Sopro Dünnbett Epoxi
-Sopro Flex Mortier rapide de collage
-Sopro Flex Mortier de collage
Choix du système en fonction du type de panneau et de la charge, après consultation de Sopro Bauchemie GmbH, 3645 Gwatt (Thoune), Tél. 033 334 00 40.

La/les déclaration(s) de performance est / sont disponible(s) sur notre site www.stoag.ch.
Les instructions de mise en œuvre générales sont disponibles sur notre site www.stoag.ch

Livrer

Teinte blanc

Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
14190/003	14190/003	5 kg combi

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

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

Fiche technique

StoPur AF Plus S

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