

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

Sigillante poliuretanico sotto la ceramica,
superfici verticali



Caratteristica

Applicazione • per la sigillatura di opere edilizie in combinazione con piastrelle e pavimentazioni

Proprietà

- elevata elasticità
- resistente agli alcali
- elevata stabilità su superfici verticali

Dati tecnici

Criterio	Norma / disposizione di prova	Valore/ Unità	Indicazioni
Durezza in Shore A	EN ISO 868	77 - 83	7d/RT
Densità (miscela 23 °C)	EN ISO 2811	1,36 - 1,44 g/cm ³	

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

Requisiti del supporto:

Tutti i lavori di riprofilatura devono essere eseguiti prima dell'inizio dei lavori di sigillatura, ed è necessario controllare la planarità e la relativa precisione delle misure.

Sul sigillante possono essere posati rivestimenti in ceramica solo con procedura di posa a colla.

Non è ammesso un livellamento di spessore alto successivo, se ciò non è stato preventivamente concordato con il nostro info-center tecnico.

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.

Asciugatura secondo la definizione della EN 1504-10, tuttavia dipendente dalla qualità del calcestruzzo. L'umidità residua non deve superare il 4% in peso per il calcestruzzo fino a C30/37 e il 3% in peso per il calcestruzzo C35/45, misurato con il dispositivo CM.

Temperatura del supporto superiore a +10 °C e 3 K sopra il punto di rugiada.

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

Resistenza all'incollaggio media 1,5 N/mm²
Resistenza all'incollaggio, singolo valore più piccolo: 1,0 N/mm²

Preparazioni

Preparazione del supporto:

Supporto calcestruzzo :

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

Su superfici verticali o fortemente inclinate è necessaria l'applicazione di un riempitivo per pori.

Il supporto da rivestire deve essere protetto dall'umidità di risalita; si consiglia di applicare un rivestimento barriera al vapore su tutta la superficie da sigillare.

In caso di aumento della rugosità del substrato, è necessario uno strato di livellamento per livellare il substrato. Il primer o lo strato di lisciatura appena applicato deve essere cosperso di StoQuarz con una granulometria da 0,1 a 0,5 mm, che è meglio soffiare sulle superfici verticali.

Supporto in metallo :

Gli elementi di collegamento e le flange di tenuta in acciaio inossidabile (V2 A) o in metallo non ferroso devono essere trattati con cura e, se necessario, sgrassati con metodi meccanici adeguati per creare una superficie di incollaggio sufficiente.

Applicare uno strato di StoPox 452 EP e cospargere con sabbia di quarzo.

I componenti e le flange di tenuta in metallo ferroso suscettibili alla ruggine devono essere preparati con metodi meccanici adeguati secondo il grado di purezza standard SA 2½ e protetti subito dopo con StoCorr Epoxy Primer seguito da una spolverata di sabbia di quarzo.

Per le istruzioni per l'elaborazione vedere le relative schede tecniche!

Supporto rigido in plastica :

Irruvidire gli elementi di giunzione in plastica rigida con metodi meccanici adeguati e rivestirli con due strati di StoPur VS 70, quindi spolverarli con sabbia di quarzo (verificare la compatibilità e l'adesione realizzando una superficie campione!)

Per le istruzioni per l'elaborazione, vedere le relative schede tecniche!

Lavorazione

Temperatura di lavorazione

Temperatura di lavorazione minima: +10 °C
Temperatura di lavorazione massima: +30°C

Tempo di lavorazione

Con +10 °C: ca. 45 minuti
Ad una temperatura di +23 °C: ca. 30 minuti
Ad una temperatura di +30 °C: ca. 15 minuti

Rapporto di miscela

componente A: componente B
A: B
100,0 : 16,0 parti in peso

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

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. Miscelare il componente A e poi aggiungere interamente il componente B.
Con miscelatore a bassa velocità (massimo 300 giri/min.) miscelare a fondo, finché non si forma una massa omogenea, senza striature. E' essenziale mescolare accuratamente, anche lateralmente e alla base, in modo che l'indurente sia distribuito uniformemente. Durata di miscelazione almeno 3 minuti.
Dopo aver miscelato travasare in un recipiente pulito e miscelare ancora.
Non lavorare al di fuori del contenitore in cui viene fornito!

La temperatura dei singoli componenti durante la miscelazione deve essere di almeno +15 °C.

Consumo

Tipo di applicazione

Consumo ca.

come impermeabilizzazione

2,0

kg/m²

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

Supporto: calcestruzzo

1. Preparazione del supporto
2. Mano di ancoraggio StoPox 452 EP
3. Stuccatura a graffio (opzionale) StoPox 452 EP con Sto-additivo KS
4. Rivestimento di superfici verticali con StoPur AF Plus S in 2 fasi di lavorazione

Supporto: metallo

1. Preparazione del supporto
2. Mano di ancoraggio con StoCorr Epoxy Primer (su metalli ferrosi) o StoPox 452 EP (su metalli non ferrosi).
3. Rivestimento di superfici verticali con StoPur AF Plus S in 2 fasi di lavorazione

Supporto: sintetico

1. Preparazione del supporto
2. Mano di ancoraggio con StoPur VS 70 in 2 strati
3. Rivestimento di superfici verticali con StoPur AF Plus S in 2 fasi di lavorazione

Lavorazione

Sottofondo: calcestruzzo

1. Pretrattamento del supporto

2. Mano d'ancoraggio

Applicare StoPox 452 EP con rullo.

Applicare la mano d'ancoraggio StoPox 452 EP in uno o più strati, in base al supporto.

Consumo: ca. 0,2 - 0,4 kg/m², a seconda della capacità assorbente del supporto.

Spolvero con StoQuarz 0,1-0,5 mm

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

consumo: ca. 0,5 - 1,0 kg/m²

3. Stuccatura a graffio (opzionale)

Applicare una stuccatura a graffio costituita da un parte di StoPox 452 EP e fino a 3 parti di Sto-additivo KS (eventuale aggiunta di additivo StoDivers ST) sul supporto preparato e pretrattato con mano di fondo.

La lavorazione avviene con il frattazzo o la racla.

Consumo StoPox 452 EP: ca. 1,0 kg/m² con spessore dello strato di 2 mm

Consumo Sto-additivo KS: ca. 3,0 kg/m² con spessore dello strato di 2 mm

Rivestimento con StoQuarz 0,3 - 0,8 mm

Consumo StoQuarz 0,3 - 0,8 mm: ca. 6 kg/m²

4. Sigillatura

Sigillatura di parti integrate.

Prima del rivestimento è necessario incollare il StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 sopra le aree di passaggio, le parti integrate e le flange di tenuta.

Incollare ad anello sopra le camere dei giunti di raccordo dopo la mano di ancoraggio con StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 largo 12 cm.

Lavorare le aree così trattate con StoPur AF Plus S.

Rivestimento:

Superfici verticali in 2 fasi di lavorazione

Nella prima fase di lavorazione StoPur AF Plus S viene frattazzato con la spatola dentata (dentatura 23 = dentatura 1,5 mm) con andamento elicoidale.

Entro un tempo di attesa compreso tra 16 e 24 ore avviene la lavorazione con la seconda fase a superficie piena, con il frattazzo.

Consumo complessivo: ca. 2,0 kg/m²

Cospargere o spruzzare infine StoQuarz 0,3-0,8 mm.

Consumo: ca. 0,5-0,8 kg/m²

Supporto: metallo

1. Preparazione del supporto

2. Mano d'ancoraggio

Subito dopo la preparazione del supporto viene applicato il rivestimento di base StoCorr Epoxy Primer (su metalli ferrosi) o StoPox 452 EP (su metalli non ferrosi) con un rullo e poi cospargere con sabbia di quarzo StoQuarz 0,1 - 0,5 mm.

Consumo StoCorr Epoxy Primer: ca. 0,15 kg/m²

Consumo StoPox 452 EP: ca. 0,20 kg/m²

Consumo StoQuarz 0,1 - 0,5 mm: ca. 0,5 kg/m²

3. Sigillatura

Sigillatura di parti integrate.

Prima del rivestimento è necessario incollare il StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 sopra le aree di passaggio, le parti integrate e le flange di tenuta.

Incollare ad anello sopra le camere dei giunti di raccordo dopo la mano di ancoraggio con StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 largo 12 cm.

Lavorare le aree così trattate con StoPur AF Plus S.

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

Rivestimento:

Superfici verticali in 2 fasi di lavorazione

Nella prima fase di lavorazione StoPur AF Plus S viene frattazzato con la spatola dentata (dentatura 23 = dentatura 1,5 mm) con andamento elicoidale.

Entro un tempo di attesa compreso tra 16 e 24 ore avviene la lavorazione con la seconda fase a superficie piena, con il frattazzo.

Consumo complessivo: ca. 2,0 kg/m

Cospargere o spruzzare infine StoQuarz 0,3-0,8 mm.

Consumo: ca. 0,5-0,8 kg/m²

Supporto: sintetico

1. Preparazione del supporto. Verificare l'aderenza e la compatibilità tramite una posa di prova

2. Mano d'ancoraggio

StoPur VS 70 viene applicato in 2 fasi di lavorazione per mezzo di un rullo o di spruzzo airless. consumo StoPur VS 70: max. 0,1 kg/m² e strato

aspersione con StoQuarz 0,1 - 0,5 mm

Consumo StoQuarz 0,1 - 0,5 mm: ca. 0,5 kg/m²

3. Sigillatura

Sigillatura di parti integrate.

Prima del rivestimento è necessario incollare il StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 sopra le aree di passaggio, le parti integrate e le flange di tenuta.

Incollare ad anello sopra le camere dei giunti di raccordo dopo la mano di ancoraggio con StoSeal nastro adesivo sigillante adesivo 120 largo 12 cm.

Lavorare le aree così trattate con StoPur AF Plus S.

Rivestimento:

Superfici verticali in 2 fasi di lavorazione

Nella prima fase di lavorazione StoPur AF Plus S viene frattazzato con la spatola dentata (dentatura 23 = dentatura 1,5 mm) con andamento elicoidale.

Entro un tempo di attesa compreso tra 16 e 24 ore avviene la lavorazione con la seconda fase a superficie piena, con il frattazzo.

Consumo complessivo: ca. 2,0 kg/m

Cospargere o spruzzare infine StoQuarz 0,3-0,8 mm.

Consumo: ca. 0,5-0,8 kg/m²

Pulizia delle attrezzature

Pulire immediatamente dopo l'uso con StoDivers EV 100 o StoDivers Xylac.

Indicazioni, consigli, speciali, altro

Posa e disposizione di rivestimenti in ceramica

tempo di attesa minimo fino alla posa: > 3 giorni (+23 °C)

Applicare con procedura di posa a colla con gli adesivi per piastrelle e le malte per giunti Sopro testate nel sistema:

-Sopro posa a colla Epoxi

-Sopro Flex malta adesiva rapida

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

-Sopro Flex malta adesiva

Selezione del sistema, in base al tipo di piastrelle e alle sollecitazioni, dopo aver consultato la Sopro GmbH, 3645 Gwatt (Thoune), Tél. 033 334 00
La/le dichiarazione/i di prestazione è disponibile sul sito www.stoag.ch.
Istruzioni generali di lavorazione all'indirizzo www.stoag.ch.

Fornire

Tonalità bianco

Numero articolo	Descrizione	Contenitore
14190/003	StoPur AF Plus S Combi	5 kg Combi

Stoccaggio

Condizioni di stoccaggio Stoccare all'asciutto e al riparo dal gelo; evitare l'irraggiamento solare diretto.

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

Marcatura

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

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

Scheda tecnica

StoPur AF Plus S

Telefono: 044 851 53 53
Telefax: 044 851 53 00
www.stoag.ch