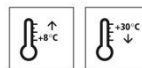


Fiche technique

StoPox 452 EP

Couche d'impression à base de résine époxy
pour supports humides



Caractéristique

Application	• pour l'intérieur et l'extérieur abrité • en couche d'impression pour supports minéraux • étanchéité capillaire et poreuse des supports à liant ciment • en couche primaire sur supports humides à liant ciment • en couche d'impression pour supports non-minéraux tels que des brides en acier et des anciens revêtements porteurs à base de résine époxy • en couche d'impression sur les balcons
Propriétés	• très bonne adhérence sur les supports minéraux et inox
Aspect	• transparent
Particularités / Indications	• produit conforme à la norme EN 1504-2

Caractéristiques techniques

Critère	Nom / Prescription de contrôle	Valeur/ Unité	Indications
Résistance à la traction (28 jours)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	550 - 850 mPa.s	Mélange
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,03 - 1,09 g/cm³	

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. En général, on peut estimer pour un support en béton que la résistance à la compression est généralement au moins 10 fois supérieure à la résistance à la traction. Selon les prescriptions du CSTC, on distingue 2 classes d'emploi pour les sols résineux. La classe 1: Les locaux non industriels destinés aux logements soumis à un trafic piétonnier et à une usure légère par des roulettes. La résistance mécanique doit répondre aux exigences ci-dessous : <table> <tr> <td>Résistance à la traction moyenne</td><td>1,5 N/mm²</td></tr> <tr> <td>Résistance à la traction (valeur minimale isolée)</td><td>1,0 N/mm²</td></tr> <tr> <td>Résistance à la compression du support :</td><td>16,0 N/mm²</td></tr> </table> La classe 2: Les locaux industriels et non industriels destinés aux logements	Résistance à la traction moyenne	1,5 N/mm²	Résistance à la traction (valeur minimale isolée)	1,0 N/mm²	Résistance à la compression du support :	16,0 N/mm²
Résistance à la traction moyenne	1,5 N/mm²						
Résistance à la traction (valeur minimale isolée)	1,0 N/mm²						
Résistance à la compression du support :	16,0 N/mm²						

Fiche technique

StoPox 452 EP

soumis à des charges lourdes et à un trafic roulant important.

La résistance mécanique doit répondre aux exigences ci-dessous :

Résistance à la traction moyenne	2,0 N/mm ²
Résistance à la traction (valeur minimale isolée)	1,5 N/mm ²
Résistance à la compression du support :	20,0 N/mm ²

Sec conformément à la définition de la directive de réfection NBN EN 1504-10 en fonction toutefois de la qualité du béton. Une surface de rupture de près de 2 cm de profondeur, fraîchement posée, ne doit pas s'éclaircir visiblement (après séchage). L'humidité ne doit pas dépasser un rapport pondéral de 4 % pour des qualités de béton jusqu'à C30/37, (béton traditionnel) et 3 % pour un béton C35/45. (béton à haute résistance de compression)
L'humidité résiduelle est mesurée avec l'appareil CM.

Le support à revêtir doit être protégé contre les remontées d'humidité.
Le cas échéant, appliquer un enduit comme pare-vapeur.

Le température du support doit dépasser le point de rosée d'au moins 3°C.

Préparations

Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le grenailage, le rabotage suivi d'un grenailage.
Le ponçage au diamant est généralement un méthode de préparation approprié, mais l'adhérence de la résine au support est inférieur par rapport au sablage / fraisage.

Si le support est constitué d'une chape renforcée de fibres, il est important de commencer par éliminer ces fibres.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +10 °C
Température maximale de mise en œuvre : +30 °C
Humidité relative de l'air max. admissible 85 %

Temps de mise en œuvre

À +10 °C : env. 50 minutes
À +20 °C : env. 25 minutes
À +30 °C : env. 10 minutes

Rapport de mélange

Composant A/composant B = 100 : 45 parts de poids

Préparation du matériau

Les composants A et B sont livrés selon un rapport de mélange prédéterminé.
La température des différents composants lors du mélange doit s'élever à au moins 15 °C et rester inférieure à 25 °C.

Mélanger le composant A puis ajouter la totalité du composant B. Après un stockage prolongé et dans le cas où une partie du produit a été retirée du contenant, remuer chacun des deux composants séparément avant de les mélanger.

Bien malaxer avec la cuve agitatrice à vitesse lente (pendant près de 3 minutes à 300 tr/min. max.) jusqu'à l'obtention d'une masse homogène sans grumeaux. Ne pas oublier de remuer également les composants sur les parois et dans le fond, afin de répartir uniformément le durcisseur.

Ne pas appliquer directement le produit à la sortie de son contenant de livraison !
Après le mélange, transvaser dans un récipient propre et malaxer à nouveau.

Fiche technique

StoPox 452 EP

Consommation

Type d'application

Consommation appr.

en couche d'impression, en fonction du support

0,30 - 0,60

kg/m²

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

Exemple d'une composition d'un système :

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox 452 EP
3. Couche « tiré à zéro » StoPox 452 EP
4. Revêtement par ex. StoPur EB 200, ...

Les différents systèmes de sols peuvent être obtenu via le Technical Service Center de Sto nv/sa.

Application

Ne pas mettre en œuvre lorsque la température du support augmente.

Couche d'impression avec StoPox 452 EP

Au moyen d'un racloir en caoutchouc, appliquer StoPox 452 EP à saturation jusqu'à absence totale de pores sur le support. Puis repasser et uniformiser à l'aide d'un rouleau ou d'une brosse.
Éviter la formation de flaques.

Compter une consommation de 300 à 600 gram/m², en fonction de l'absorption et la rugosité du support.

Si le recouvrement n'a pas lieu dans les 72 heures, saupoudrer la couche d'impression fraîche de StoQuarz 0,1 - 0,5 mm ou StoQuarz 0,3 - 0,8 avec un consommation d'environ 800 à 1000 gram / m².

En option: Couche "tiré à zéro" avec StoPox 452 EP

Après le séchage de la couche d'impression, une couche « tiré à zéro » peut être appliquée. Si le support reprends des rugosités supérieur à 0,5mm, une couche "tiré à zéro" est conseillée.

Cette couche "tiré à zéro" est la mélange du résine époxy avec du quarz, constitué en fonction de l'épaisseur de la couche.

Appliquer au moyen d'une lisseuse, d'une raclette/ truelle à denture triangulaire ou raclette crantée en caoutchouc.

Puis égaliser et passer le rouleau débulleur en mouvements croisés.

Composition de la couche "tiré à zéro":

Consommation StoPox 452 EP :	env. 0,6 à 0,7 kg/m ² par mm
Consommation StoQuarz 0,1 - 0,5 mm	env. 1,2 à 1,4 kg/m ² par mm

De préférence, saupoudrer la couche "tiré à zéro" avec du StoQuarz 0,3–0,8 avec une consommation de 1kg/m²

Fiche technique

StoPox 452 EP

Remarque

L'adhérence chimique entre les résines époxydes et polyuréthanes est limitée dans le temps.
Si StoPox 452 EP n'est pas saupoudré de StoQuarz 0,3-0,8, l'application de la couche suivante est à prévoir dans les 48 heures après l'application. Une fois cette période de 72 heures écoulée, la couche d'impression/égalisation doit être entièrement poncée jusqu'à ce qu'elle devienne blanche afin de créer de petites égratignures dans la surface.
Le recouvrement du StoPox 452 EP, saupoudré de StoQuarz à raison de 1 kg/m², n'est pas limité dans le temps.
Cependant, il n'est pas possible d'appliquer un revêtement au rouleau avec une surface lisse. Une épaisseur minimale du revêtement de 1,5mm est à prévoir.

Protéger le revêtement frais des effets de l'humidité.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	Délai de recouvrement : À +10 °C : env. 28 h À +23 °C : env. 14 h À +30 °C : env. 10 h
Nettoyage des outils	Nettoyer avec StoCryl VV.
Indications, recommandations, informations spéciales, divers	La(les) déclaration(s) de conformité est/sont disponible(s) au Technical Service Center de Sto nv/sa.

Livrer

Emballage	Seau et pot		
	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	14062/026	StoPox 452 EP	23 kg kit
	14062/027	StoPox 452 EP	4 kg kit
	14062/028	StoPox 452 EP	10 kg kit

Stockage

Groupe de produits	Couche d'impression
Conditions de stockage	Stocker à l'abri du gel, de l'humidité et des rayons du soleil.
Durée de stockage	La qualité maximale du produit est garantie jusqu'à la date limite de conservation dans l'emballage d'origine non ouvert. Ces chiffres figurent dans le numéro de lot sur le contenant. Explication du n° de lot : chiffre 1 = chiffre final de l'année, Chiffres 2 + 3 = semaine calendaire Exemple : 6450013223 - Temps de stockage jusqu'à la fin de la semaine 45 de 2026 Voir emballage du produit

Marquage

Sécurité	Ce produit doit être étiqueté conformément aux directives européennes applicables. Lors du premier achat, vous recevrez une fiche de données de sécurité CE. Respecter les informations sur la manipulation du produit, le
-----------------	--

Fiche technique

StoPox 452 EP

stockage et l'élimination. Prévoyez toujours des gants et des moyens de protection appropriés.

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. Toutes les informations dans cette fiche technique ne sont valables que sur le territoire Belge.

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 nv/sa
Z.5 Mollem 43
B-1730 Asse
T: +32 2 568 09 49
tsc.be@sto.com
www.sto.be