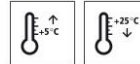


## Fiche technique

# StoPox GH 500 S

Couche d'impression à durcissement rapide. La résine n'est PAS chargée de quartz.



### Caractéristique

**Application**

- pour l'intérieur et l'extérieur
- sur des sols
- comme couche d'impression
- sur supports secs à liant ciment, par ex. béton, chape

**Propriétés**

- très bonne adhérence sur les supports à liant ciment
- peut être chargé sur le chantier avec du sable de quartz

**Aspect**

- transparent

**Particularités / Indications**

- produit conforme à la norme EN 1504-2
- produit conforme à la norme EN 13813

### Caractéristiques techniques

Critère	Nom / Prescription de contrôle	Valeur/ Unité	Indications
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	280 - 420 mPa.s	mélange
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,1 g/cm <sup>3</sup>	
Résistance à la traction sur béton	DIN EN ISO 4624	> 2,5 N/mm <sup>2</sup>	

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 de Buildwise, on distingue 2 classes d'emploi pour les sols résineux.

**La classe 1: Les locaux non industriels destinés aux logements soumis à un trafic pédestre et à une usure légère par des roulettes.**

La résistance mécanique doit répondre aux exigences ci-dessous :

Résistance à la traction moyenne	1,5 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction (valeur minimale isolée)	1,0 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la compression du support :	16,0 N/mm <sup>2</sup>

## Fiche technique

# StoPox GH 500 S

**La classe 2: Les locaux industriels et non industriels destinés aux logements 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 <sup>2</sup>
Résistance à la traction (valeur minimale isolée)	1,5 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la compression du support :	20,0 N/mm <sup>2</sup>

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 une méthode de préparation appropriée, mais l'adhérence de la résine au support est inférieure par rapport au sablage / fraisage.

### Mise en œuvre

#### Température de mise en œuvre

Température du support et de l'air :  
Température minimale : +5 °C  
Température maximale : +25 °C

Température de mise en œuvre :  
Température minimale : +5 °C  
Température maximale : +25 °C

Humidité relative de l'air :  
maximum : 80 %

#### Temps de mise en œuvre

A +20 °C : env. 12 minutes

#### Rapport de mélange

Composant A : composant B = 100 : 44 parts en 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.

## Fiche technique

# StoPox GH 500 S

Bien malaxer avec la cuve agitatrice a 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 !

<b>Consommation</b>	Type d'application	Consommation appr.	
	comme couche d'impression	0,3 - 0,5	kg/m <sup>2</sup>
La consommation du produit 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.			
<b>Constitution des couches</b>	<b>Les différents systèmes de sols peuvent être obtenu via le Technical Service Center de Sto nv/sa.</b>		
	Exemple d'un système possible :		
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Préparer le support.</li> <li>2. Couche d'imprégnation : StoPox GH 500 S</li> <li>3. Saupoudrer : StoQuarz 0,3 - 0,8 mm</li> <li>4. Revêtement : par ex. StoPox BB OS, StoPur IB 500, StoPox KU 601,....</li> </ol>		
<b>Application</b>	Ne pas appliquer la résine lorsque la température du support augmente.		
	<b>Couche d'imprégnation avec StoPox GH 500 S</b>		
	Appliquer le produit liquide mélangé à l'aide d'une raclette en caoutchouc et répartir uniformément en passant au rouleau. Éviter à tout moment la formation de flaques. Prévoir une consommation d'environ 200 à 500 grammes/m <sup>2</sup> , en fonction du pouvoir absorbant du support. En général, cette couche d'impression est saupoudrée de StoQuarz 0,3-0,8 afin d'obtenir la rugosité souhaitée, avec une consommation de 800 à 1000 grammes/m <sup>2</sup> .		
<b>Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre</b>	Délai de recouvrement : A +20 °C : environ 3 h		
<b>Nettoyage des outils</b>	Nettoyer les outils avec StoDivers EV 100 ou StoCryl VV.		
<b>Indications, recommandations, informations spéciales, divers</b>	La(les) déclaration(s) de conformité est/sont disponible(s) au Technical Service Center de Sto nv/sa.		

# Fiche technique

## StoPox GH 500 S

Livrer			
<b>Emballage</b>	Seaux		
	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	04815/012	StoPox GH 500 S Set	10 kg kit
	04815/011	StoPox GH 500 S Set	25 kg kit
Stockage			
<b>Conditions de stockage</b>	Stocker à l'abri du gel et de l'humidité. Protéger des rayons directs du soleil.		
<b>Durée de stockage</b>	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			
<b>Groupe de produits</b>	Couche d'impression		
<b>Sécurité</b>	Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable. Respecter la fiche de données de sécurité !		

Indications spéciales	
	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>

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