

Fiche technique

StoPox HVP O

Couche d'impression à base de résine époxy,
frein d'huile



Caractéristique

Application	• pour l'intérieur et extérieur abrité • sur des sols • supports à liant ciment humides et nettoyés • en couche d'impression de supports contaminés au pétrole, après un nettoyage préalable du support
Propriétés	• très forte adhérence sur le support • activité capillaire élevée • bon effet isolant contre les remontées capillaires de pétrole
Aspect	• laiteux trouble
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
Résistance à la traction (28 jours)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	400 - 600 mPa.s	Mélange

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 :
Résistance à la traction moyenne 1,5 N/mm²

Fiche technique

StoPox HVP O

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

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 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 une méthode de préparation appropriée, mais l'adhérence de la résine au support est inférieure par rapport au sablage / fraisage. Lors de l'application de revêtements minces sur des surfaces en béton, l'abrasion donne le meilleur résultat optique.

En raison de la problématique spécifique des supports pollués à l'huile, il est recommandé de faire appel à nos conseillers en matière d'applications techniques.

Les supports en béton pollués à l'huile doivent être nettoyés avant tout avec un nettoyant émulsionnant (déshuileur HVPO de Schencking & Bury), selon les directives du fabricant. Répéter l'opération plusieurs fois le cas échéant.
Pour conclure, la surface peut être nettoyée et aspirée au moyen d'un appareil de projection d'eau à haute pression.
Les eaux usées doivent être aspirées et éliminées conformément aux normes.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +8 °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. 120 minutes
à +23 °C : env. 60 minutes
à +30 °C : env. 30 minutes

Rapport de mélange

Composant A/composant B = 100 : 12,5 parts de poids

Fiche technique

StoPox HVP O

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.

Consommation	Type d'application	Consommation appr.
	en couche d'impression, en fonction du support	0,6 - 1,0 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	Couche d'impression pour supports contaminés à l'huile 1. Préparation du support 2. Couche d'impression avec StoPox HVP O / saupoudrage.
--------------------------	--

Application	1. Préparation du support (procédé de nettoyage de la société Schencking & Bury) Les supports en béton pollués à l'huile doivent être nettoyés avant tout avec un nettoyant émulsionnant (déshuileur HVPO, société Schencking & Bury), selon les directives du fabricant. Répéter l'opération plusieurs fois le cas échéant. Pour conclure, la surface peut être nettoyée et aspirée au moyen d'un appareil de projection d'eau à haute pression. Les eaux usées doivent être aspirées et éliminées conformément aux normes.
-------------	--

2. Couche d'impression avec StoPox HVP O

Au moyen d'un racloir en caoutchouc/brosse d'imprégnation, appliquer StoPox HVP O directement sur un support en béton nettoyé et faiblement humide. Dans le cas contraire, l'huile toujours susceptible de réapparaître peut entraver l'adhérence de la couche d'impression au sous-sol.

Consommation : env. 0,6 à 1,2 kg/m², selon la rugosité du support

Saupoudrage de StoQuarz 0,6 à 1,2 mm avec une consommation d'environ 1,0 à 1,5 kg/m²

Après le saupoudrage, la couche d'impression peut être recouverte d'autres couches de StoPox.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	Délai de recouvrement : à +10 °C : env. 28 h à +23 °C : env. 10 h à +30 °C : env. 8 h
---	--

Fiche technique

StoPox HVP O

Nettoyage des outils StoCryl VV / StoDivers EV 100

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
	14185/009	StoPox HVP O Set	30 kg kit
	14185/008	StoPox HVP O Combi	15 kg combi
	14185/007	StoPox HVP O Combi	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

Groupe de produits Couche d'accrochage

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 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
Téléphone: 02 568 09 49 tsc.be@sto.com
www.sto.be