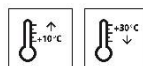


Fiche technique

StoPox MH 100

Résine de mortier époxy, à faible taux d'émissions



Caractéristique

Application	• pour l'intérieur et extérieur abrité • sur des sols • en tant que mortier de résine pour chapes à base de résine époxy • pour secteurs de fabrication dans des secteurs industriels, par ex. : l'industrie agroalimentaire, mécanique, automobile, etc.
Propriétés	• à faible taux d'émissions • excellente résistance à l'usure et aux intempéries • à lisser à la truelle, en association avec StoQuarz AS • résistant aux températures jusqu'à +100°C en chaleur sèche • nettoyage de courte durée à la vapeur d'eau chaude +120 °C, humidité permanente : +60 °C au maximum
Aspect	• transparent, jaune
Particularités / Indications	• produit conforme à la norme EN 13813 • Divers procès verbaux • La chape en résine époxy peut être teintée avec des pigments secs (par ex. oxyde de fer) pour obtenir une coloration. Quantité ajoutée d'env. 0,1 pour cent du poids par rapport au mélange total. • Contraintes thermiques et chimiques fréquentes : • Des altérations esthétiques peuvent survenir, notamment un ternissement, une décoloration.

Caractéristiques techniques

Critère	Nom / Prescription de contrôle	Valeur/ Unité	Indications
Résistance à la traction (28 jours)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Résistance à la pression (28 jours)	EN ISO 12190	80 MPa	mortier (1:8)
Résistance à la flexion (28 jours)	EN ISO 178	27 MPa	mortier (1:8)
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	700 - 750 mPa.s	Liant
Densité (23 °C)	EN ISO 2811	1,07 g/cm³	Liant
Résistance à l'abrasion selon l'instrument Taber	EN ISO 5470-1	74 mg	CS 10/1000U/1000g

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.

Fiche technique

StoPox MH 100

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/mm ²
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.

La température du support doit être supérieure à la température minimale de mise en œuvre et 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.

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

Pour le recouvrement d'un revêtement nouveau ou ancien, (p.e. StoPox BB OS), le revêtement doit être entièrement poncé au moyen d'une ponceuse à disque équipé d'un pad pour polissage 3M vert. Puis, repasser avec du nettoyant StoDivers GR, éliminer toutes les salissures telles que la poussière de ponçage, l'huile, la graisse, les restes de caoutchouc, etc.

Fiche technique

StoPox MH 100

En cas de recouvrement d'un nouveau revêtement (< 48h) avec StoPox MH100 chargé de StoBallotini, ce ponçage n'est pas requis.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

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

Humidité relative de l'air :
maximum 75 % à +10 °C
maximum 85 % à +30 °C

Temps de mise en œuvre

à +20 °C : env. 20 à 25 minutes

Rapport de mélange

composant A : composant B = 10 : 4,5 parts de poids

Préparation du matériau

Verser le mélange de sable dans le malaxeur à action forcée. Ajouter ensuite le liant mélangé et mélanger de façon homogène.

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.

Constitution des couches

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

Mortier de réparation pour des cassures partielles :

1. Préparation du support
2. Couche d'impression : StoPox GH 205 / StoPox MH 100
3. Saupoudrer : StoQuarz 0,6-1,2 mm
4. Mortier de réparation : StoPox MH 100 avec du StoQuarz

Fiche technique

StoPox MH 100

Sol lissé à la truelle étanche à base de résine-époxy pour sollicitations industrielles moyennes.

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox GH 205
3. Saupoudrer : StoQuarz 0,3-0,8 mm
4. Sol lissé à la truelle: StoPox MH 100 avec du StoQuarz
5. En option : Vitrification avec StoPox MH 100

Application

Mortier de réparation pour des cassures partielles:

1. Préparation du support
2. Couche d'impression : StoPox GH 205 / StoPox MH 100
3. Saupoudrer : StoQuarz 0,6-1,2 mm
4. Mortier de réparation : StoPox MH 100 avec du StoQuarz

Au moyen de la lisseuse, préparer et incorporer le mortier de réparation à la main dans la couche d'impression fraîche du point de rupture.

Rapport de mélange en part de poids de la résine et de l'adjuvant = 1 : 14

consommation du produit : env. 150 g/m² et une épaisseur de couche par mm du StoPox MH 100

Sol lissé à la truelle étanche à base de résine-époxy pour sollicitations industrielles moyennes.

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox GH 205
3. Saupoudrer : StoQuarz 0,3-0,8 mm
4. Sol lissé à la truelle: StoPox MH 100 avec du StoQuarz

Préparation et application du mortier de résine-époxy composée de :

1 part de poids de « StoPox MH 100 » et 6 à 8 parts de poids de « StoQuarz AS » (Calibre maximale des grains env. 3 mm).

Le mélange est réparti (boîte de tirage) puis tassé et lissé avec une taloche en plastique ou une lisseuse à pales. e mélanger que la quantité de matériau qui peut être appliquée pendant le temps de mise en œuvre.

Consommation de matériau :

StoPox MH 100 env. 0,23 kg/m² par mm d'épaisseur de couche.

Consommation : env. 2,0 kg/m² par mm d'épaisseur de couche

Épaisseur de couche : en règle générale 10 à 15 mm

5. En option : Vitrification avec StoPox MH 100

Augmentation de la sécurité antidérapage.

Application de StoPox MH 100 chargé en parts de poids à 1:1 de StoQuarz 0,1-

0,2 mm. Consommation : 0,3 kg/m² StoPox MH 100 avec env. 0,3 kg/m² StoQuarz 0,1-0,2 mm.

Saupoudrage de la couche d'impression fraîche avec StoQuarz 0,3-0,8 mm ou StoQuarz 0,6-1,2 mm (en fonction de la classe antidérapante requise).

Fiche technique

StoPox MH 100

Consommation : env. 500 à 800 gr/m², selon granulométrie de saupoudrage
 Ensuite, vitrifier à nouveau avec StoPox MH 100 pour un liant de grains optimal.
 avec une consommation de 500 à 800 gr/m²,

Remarque :

Selon l'exposition aux produits chimiques, des décolorations peuvent apparaître ;
 celles-ci n'affectent pas la caractéristique technique du revêtement.
 Le jaunissement survenant lors de l'exposition aux UV n'altère pas les propriétés techniques.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	Délai de recouvrement : à +20 °C : environ 14-24 h Résistance maximale : résistance mécanique après 7 jours résistance chimique après 28 jours
--	---

Nettoyage des outils	Nettoyer les outils avec StoDivers EV 100 ou 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 en fer blanc
------------------	-------------------

	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	68105/002	68105/002	600 kg Kit
	68105/001	StoPox MH 100 Set	25 kg Kit

Stockage

Conditions de stockage	Stocker à l'abri du gel et de l'humidité. Protéger des rayons directs 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 : 2450013223 - Temps de stockage jusqu'à la fin de la semaine 45 de 2022 Voir emballage du produit
--------------------------	---

Marquage

Groupe de produits	Revêtement
---------------------------	------------

CODE GIS	RE30
-----------------	------

Sécurité	Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable. Respecter la fiche de données de sécurité !
-----------------	---

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

Fiche technique

StoPox MH 100

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