

Fiche technique

StoPox WG 100

Couche d'impression à base de résine époxy,
en phase aqueuse



Caractéristique

Application

- pour l'intérieur et l'extérieur abrité
- en couche d'impression pour supports minéraux
- pour les supports à liant ciment, tels que les surfaces en béton ou en chape.
- chapes à base de sulfates de calcium et de magnésium
- en couche d'impression sous des produits StoPox en phase aqueuse
- agent adhésif sur supports minéraux lisses
- agent adhésif sur des revêtements anciens à base de résines époxy ou polyuréthane (réaliser une surface d'essai)
- en couche d'usure des systèmes pour surfaces circulables StoFloor Traffic WL 100

Propriétés

- très bonne adhérence sur les supports hydrauliques
- excellent agent adhésif sur des revêtements anciens
- perméable à la vapeur d'eau
- durcissement rapide à température ambiante
- peut être chargé sur le chantier avec du sable de quartz
- faible taux d'émissions de COV selon les critères de l'AgBB

Aspect

- laiteux trouble ou teinté

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	800 - 1.250 mPa.s	Mélange
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,44 - 1,53 g/cm³	
Classe de perméabilité à la vapeur d'eau	EN ISO 7783	Classe I (élevée)	Classification conforme à la norme DIN EN 1504-2

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

Fiche technique

StoPox WG 100

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 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.

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

L'évaluation des chapes à base de sulfate de magnésium et de calcium nécessite des connaissances spécifiques.

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.

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 : +8 °C
Température maximale de mise en œuvre : +25 °C
Humidité relative de l'air max. admissible 85 %

Temps de mise en œuvre

à +10 °C : env. 60 minutes
à +20 °C : env. 45 minutes

Fiche technique

StoPox WG 100

à + 25 °C: env. 30 minutes

Rapport de mélange	Composant A/composant B = 5 : 1 en 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.		
Consommation	Type d'application	Consommation appr.	
	en couche d'impression, en fonction du support	0,30 - 0,50	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	Les différents systèmes de sols peuvent être obtenus via le Technical Service Center de Sto nv/sa. 1. Préparation du support 2. Couche d'impression StoPox WG 100 3. Couche « tiré à zéro » StoPox WG 100 (selon les rugosités du support). 4. Revêtement, par ex. StoPox BB OS, StoPox WB 100, ...		
Application	Ne pas mettre en œuvre lorsque la température du support augmente. StoPox WG 100 sur support minéral absorbant Au moyen d'un racloir en caoutchouc, appliquer StoPox WG 100 à saturation jusqu'à absence totale de pores sur le support. Diluer le produit jusqu'à au 10% avec de l'eau propre. Éviter la formation de flaques. Compter une consommation de 300 à 500 gram/m², en fonction de l'absorption et la rugosité du support. Si le recouvrement n'a pas lieu dans les 48 heures, saupoudrer la couche d'impression fraîche de StoQuarz 0,1 - 0,5 ou StoQuarz 0,3 - 0,8 avec un consommation d'environ 800 à 1000 gram / m². StoPox WG 100 sur coating PU / EP existant Vérifier la cohésion et l'aptitude du support puis poncer à blanc avec une		

Fiche technique

StoPox WG 100

ponceuse à disque (disque de ponçage grain 30, Schwamborn Machine multifonctions STR 70). Enlever la poussière de ponçage et la saleté résiduelle au moyen d'un aspirateur industriel.

Au moyen d'un rouleau, appliquer StoPox WG 100 sur le support bien poncé. Diluer le produit jusqu'à au 10% avec de l'eau propre. Compter une consommation de 100 à 200 gram/m² sur un de support non-absorbant.

Couche "tiré à zéro" avec StoPox WG 100

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 peut aussi servir comme couche d'usure, par exemple dans des systèmes de parking rigides.

Cette couche "tiré à zéro" est la mélange du résine époxy avec du quartz, 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 WG 100 : env. 1,0 kg/m² par mm d'épaisseur

Consommation StoQuarz 0,1–0,5 : env. 0,5 kg/m² par mm d'épaisseur

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

Remarque

L'adhérence chimique entre les résines époxydes et polyuréthanes est limitée dans le temps. Si StoPox WG 100 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 48 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 WG 100, 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 un surface lisse. Une épaisseur minimale du revêtement de 1,5mm est à prévoir.

Protéger le revêtement frais des effets de l'humidité.

Assurer une aération suffisante lors de la mise en œuvre de systèmes de revêtement en phase aqueuse. Éviter toutefois les courants d'air. L'application irrégulière du produit, une trop grande humidité de l'air et de trop basses températures (< +12 °C) peuvent entraîner des imperfections visuelles. Éviter toutefois les courants d'air.

L'application irrégulière du produit, une trop grande humidité de l'air et de trop basses températures peuvent entraîner des imperfections visuelles (différences de

Fiche technique

StoPox WG 100

brillance).

Les rayons directs du soleil, des températures élevées et une trop faible humidité de l'air entraînent un durcissement rapide et sont à éviter (formation d'un film / raccords / traces du racloir).

En cas de recouvrement de revêtements anciens, analyser les caractéristiques liantes de l'ancien revêtement selon le procédé analytique Sto.
L'entreprise applicatrice est tenue de réaliser une surface d'essai et de vérifier l'adhérence au revêtement de finition.
Ne pas recouvrir les résines réactives souples avec des résines réactives rigides.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	en couche d'impression, peut être recouvert avec des résines époxy en phase aqueuse :
--	---

À +10 °C : env. 16 h

À +20 °C : env. 4 h

À +30 °C : env. 2 h

Nettoyage des outils	Nettoyer à l'eau.
-----------------------------	-------------------

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
00562/001	StoPox WG 100 Set	12 kg kit
00562/003	StoPox WG 100 Set	30 kg kit

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

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.
-----------------	---

Fiche technique

StoPox WG 100

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