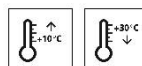


Fiche technique

StoPox WL 113

Laque en phase aqueuse à base de résine
époxy, conductible



Caractéristique

Application	• pour l'intérieur • sur des sols • pour supports minéraux tels que béton et chapes à base de ciment. • sur chapes à base de sulfates de calcium et de magnésium • sur revêtements en résine époxy conducteurs et non conducteurs anciens et récents • vitrification conductrice d'électricité pour sollicitation moyenne • comme élément du système StoFloor Cleanroom 7
--------------------	---

Propriétés	• très forte adhérence sur le support • conducteur d'électricité (EN 61340-4-1, EN 61340-5-1) • conductibilité en grande partie indépendante de l'humidité relative de l'air • faible taux d'émissions de COV selon les critères de l'AgBB • surface légèrement structurée
-------------------	--

Aspect	• brillant • apparence structurée
---------------	--

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	3.000 - 4.600 mPa.s	Mélange non dilué
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,34 - 1,43 g/cm³	
Résistance à l'abrasion selon l'instrument Taber	EN ISO 5470-1	< 70 mg	CS 10/1000U/1000g
Classe de perméabilité à la vapeur d'eau	EN ISO 7783	Classe II (moyen)	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.

Fiche technique

StoPox WL 113

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 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 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 (anhydrites) 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.

Lors de l'application de revêtements minces sur des surfaces en béton, l'abrasion donne le meilleur résultat optique.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +10 °C avec une humidité relative de l'air max. admissible 75 %

Température maximale de mise en œuvre : +30 °C avec une humidité relative de l'air max. admissible 85 %

Fiche technique

StoPox WL 113

Temps de mise en œuvre	A +10 °C : env. 180 minutes
	A +20 °C : env. 90 minutes
	A +30 °C : env. 60 minutes

Rapport de mélange	Composant A / composant B = 100,0 : 20,0 en parts de poids
---------------------------	--

Préparation du matériau	Le composant A et le composant B sont livrés selon le rapport de mélange adapté et doivent être mélangés conformément aux instructions suivantes. La température des différents composants lors du mélange doit s'élever à au moins 15 °C et rester inférieure à 25 °C. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B. Bien mélanger avec le malaxeur à vitesse lente (au maximum 300 tr/min.) jusqu'à l'obtention d'une masse homogène sans grumeaux. Ne pas oublier de mélanger également les composants sur les parois et dans le fond, afin de répartir uniformément le durcisseur. Le temps de mélange est d'environ 3 minutes. Après avoir mélangé, transvaser le produit dans un récipient propre et mélanger encore. Ne pas appliquer le produit en le sortant directement du contenant de livraison! Lors du mélange, la température des différents composants doit s'élever à au moins +15 °C.
--------------------------------	---

Consommation	Type d'application	Consommation appr.	
	en vitrification	0,15 - 0,25	kg/m ²
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.			

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

- Vitrification de supports minéraux
1. Préparation du support
 2. Couche d'impression avec StoPox WL 113
 3. StoDivers LS
 4. Vitrification avec StoPox WL 113 (1 – 2 passes)

- Vitrification de revêtements en résine époxy conducteurs
1. Préparation du support
 2. Vitrification avec « StoPox WL 113 » (1 – 2 passes)

Application	Vitrification de supports minéraux
	1. Préparation du support

Fiche technique

StoPox WL 113

2. Couche d'impression avec StoPox WL 113

Selon le support et les conditions d'application, StoPox WL 113 peut être dilué à l'eau jusqu'à 20 %.

Consommation : env. 0,15 à 0,25 kg/m² (non dilué)

3. StoDivers LS selon instructions de montage

4. Vitrification

Application manuelle :

StoPox WL 113 peut être dilué avec jusqu'à 15 % d'eau. Appliquer le matériau à l'aide d'un racloir en caoutchouc (denture 2 mm) et étaler avec un rouleau en nylon RS 13 en effectuant des passes croisées.

Le produit doit être appliqué uniformément. L'utilisation d'une grille de raclage dans le contenant de transvasement est recommandée.

Consommation : env. 0,15 à 0,25 kg/m² (non dilué)

En raison des charges utilisées pour assurer la conductibilité, les raccords de rouleau peuvent rester visibles malgré le travail en mouvements croisés.

Afin de maintenir l'aspect homogène des surfaces, nous conseillons d'utiliser un pistolet airless pour la mise en œuvre. Le traitement Airless augmente la consommation de matériau d'environ 10 à 20 %.

Application Airless : Plus d'informations sur demande auprès de TSC.

Vitrification de revêtements en résine époxy conducteurs et non conducteurs

1. Préparation du support

2. Vitrification, voir description ci-dessus

Remarques:

Selon la teinte et le support, 1 à 2 passes peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir un aspect homogène.

Pendant l'application, éviter les rayons directs du soleil, les températures élevées et les courants d'air.

Pour répondre aux exigences de protection personnel selon VDE 0100-410, vous trouverez les structures de revêtement dans la brochure StoCretec actuelle consacrée aux systèmes de revêtement de sol conductibles.

Si le sol est sollicité par des chaises de bureau, elles doivent être équipées de roues du type « W » selon DIN EN 12529.

Observer les mesures requises en matière de protection au travail.

Pour les vitrifications, l'épaisseur de couche est en règle générale inférieure à 0,5 mm ; elle diminue du fait de l'usure mécanique. Il convient d'en tenir compte selon la durée d'utilisation souhaitée.

Fiche technique

StoPox WL 113

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 d'une couche non homogène de produit, une humidité trop élevée et des températures trop basses (< +10 °C) peuvent entraîner des imperfections optiques, par ex. des différences de brillance.

Il n'est pas possible d'exclure totalement les raccords de rouleau lors de la vitrification du fait de l'application manuelle.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	A +10 °C : env. 24 h À +20 °C : env. 16 h À +30 °C : env. 12 h		
Nettoyage des outils	Laver à l'eau immédiatement après l'utilisation. Le matériau qui a pris ne peut être éliminé que par des moyens mécaniques.		
Indications, recommandations, informations spéciales, divers	La(les) déclaration(s) de conformité est/sont disponible(s) au Technical Service Center de Sto nv/sa		
Livrer			
Teinte	Choix de teintes limité, nuancier RAL et StoColor System, env. RAL 7001, 7004, 7023, 7030, 7032, 7035, 7036, 7037, 7038, 7040, 7042, 7045, 7046 et env. RAL 1019, 1020, 3003, 4007, 4009, 5007, 5009, 5014, 5024, 6011, 6028, 6033, 6034, 7005, 7010, 7015, 7016, 7024, 7026, 7031, 7039, 8002, 8017, 9005		
Emballage	Seau et pot		
	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	04910/003	StoPox WL 113 Set	12 kg Kit
Stockage			
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			
Groupe de produits	Vitrification		
Sécurité	Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable. 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.		

Fiche technique

StoPox WL 113

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