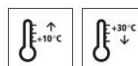


Fiche technique

StoPox WL 150

Laque en phase aqueuse à base de résine époxy, semi-satinée



Caractéristique

Application

- pour l'intérieur
- sur des sols
- pour les supports à liant ciment
- sur chapes à base de sulfate de magnésium et de calcium
- vitrification teintée pour sols industriels et zones de circulation

Propriétés

- perméable à la vapeur d'eau
- diluable à l'eau
- très forte adhérence sur le support
- faible taux d'émissions de COV selon les critères de l'AgBB
- pour le nettoyage de courte durée +80 °C, humidité permanente max. +40 °C

Aspect

- semi-satiné

Particularités / Indications

- ne convient pas aux surfaces exposées à de grandes sollicitations mécaniques
- produit conforme à la norme EN 1504-2
- produit conforme à la norme EN 13813
- divers procès-verbaux

Caractéristiques techniques

Critère	Nom / Prescription de contrôle	Valeur/ Unité	Indications
Résistance à la rupture	EN 1542	> 2,0 MPa	(28 jours)
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	1.300 - 1.900 mPa.s	Mélange non dilué
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,27 - 1,35 g/cm ³	
Résistance à l'abrasion selon l'instrument Taber	EN ISO 5470-1	40 mg	CS 10/1000U/1000g
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 WL 150

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 (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 un méthode de préparation approprié, mais l'adhérence de la résine au support est inférieur 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 ancien revêtement (p.e. StoPox BB OS, âgé de 48h), le revêtement doit être entièrement poncée au moyen d'une ponceuse à disque équipé d'un pad pour polissage 3M noire. Puis, repasser avec du nettoyant comme le StoDivers GR, éliminer toutes les salissures telles que la poussière de ponçage, l'huile, la graisse, les restes de caoutchouc, etc..

Fiche technique

StoPox WL 150

Mise en œuvre

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

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 +20 °C : env. 90 minutes
À +30 °C : env. 45 minutes

Rapport de mélange Composant A : composant B: 5 : 1 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.
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 vitrification par couche, selon le support	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.**

Revêtement de sol pour utilisation en domaine industriel avec sollicitations mécaniques moyennes

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox WL 150
3. Vitrification de StoPox WL 150
4. Produit d'entretien StoDivers P 105/StoDivers P 120 (en option)

Fiche technique

StoPox WL 150

Application

Couche d'impression avec StoPox WL 150

StoPox WL 150 est appliqué sur le support préparé avec un degré de dilution jusqu'à 20 % avec de l'eau, en fonction de l'absorption du support. Compter une consommation d'environ 150 à 250 grammes par m².

Finition avec StoPox WL 150

Appliquer au moins 1 couche de finition avec StoPox WL 150. StoPox WL 150 s'applique dilué avec 10 % d'eau maximale.

Prévoyez 150 à 250 grammes / m² par passe de travail.

Le matériau peut être appliqué au rouleau ou par application airless.

L'application d'une grille de peinture est conseillée.

Remarques :

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

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 (< +10 °C) peuvent entraîner des imperfections visuelles.

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.

Si des supports minéraux doivent être vitrifiés, tester un échantillon de surface au préalable afin de pouvoir évaluer l'aspect et la consommation de matériau. Malgré une stabilité au jaunissement, prévoir une modification de teinte en raison de la charge UV.

Lors de la vitrification, le produit doit être appliqué uniformément. Il est recommandé d'utiliser d'une grille d'essorage dans le bac de transvasement. Si StoPox WL 150 transparent est recouvert d'un produit d'entretien, le degré de brillance du sol augmente. En raison de l'application manuelle, il n'est pas possible d'éviter complètement les raccords de rouleaux lors de la vitrification.

Nettoyage des outils

Nettoyer à l'eau immédiatement après utilisation.

Indications, recommandations, informations spéciales, divers

La(les) déclaration(s) de conformité est/sont disponible(s) au Technical Service Center de Sto nv/sa.

La classe d'usure indiquée dans la désignation CE se base sur le revêtement lisse, non sablé.

Les teintes à forte pigmentation hors coloris gris (par ex. les rouges, bleues ou jaunes intenses) sont généralement soumises à une abrasion plus importante des pigments.

Fiche technique

StoPox WL 150

Afin d'éviter cela, il est recommandé d'appliquer une finition transparente supplémentaire, comme StoPox WL 100 transparent (brillant) ou StoPox WL 150 transparent (mat).

Une éventuelle modification des propriétés antidérapantes doit être prise en compte.

Une protection temporaire peut aussi être obtenue par l'application de StoDivers P 105 et P 120. Pour augmenter les propriétés antidérapantes, il est possible d'ajouter à StoPox WL 150 environ 3 % de StoBallotini de granulométrie 75-150 µm.

Livrer			
Teinte	Grande diversité de teintes, nuancier éventail RAL, StoColor System – choix de teintes restreint StoColor System – choix de teintes restreint		
Teintable	Mise à la teinte décentralisée possible dans les agences de distribution Sto.		
Emballage	Seau et pot		
	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	08853/003	08853/003	30 kg Kit
	08853/002	StoPox WL 150 Set teinté	12 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	<p>La qualité maximale du produit est garantie dans son conditionnement originel non ouvert jusqu'à la date limite de stockage si les conditions de stockage sont respectées. Celle-ci peut être déduite du numéro de lot inscrit sur le contenant de conditionnement.</p> <p>Explication du numéro de lot : Chiffre 1 = chiffre final de l'année, chiffres 2 + 3 = semaine. Exemple : 730 219419781 – durée de stockage jusqu'à la fin de la 30e semaine de 2027</p> <p>À utiliser rapidement après ouverture. Voir emballage du produit</p>		
Marquage			
Groupe de produits	Vitrification		
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		

Fiche technique

StoPox WL 150

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.

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