

## Fiche technique

# StoPur AF Plus

Étanchéité en polyuréthane sous carreaux, pour surface horizontale



### Caractéristique

**Application** • pour l'étanchéité des bâtiments en association avec carrelages et dallages

**Propriétés**

- très souple
- résistant aux alcalis
- autolissant
- excellente capacité d'écoulement sur les surfaces horizontales
- stabilité suffisante pour des pentes jusqu'à 5 %

**Particularités / Indications** • vérifié selon fiche technique ZDB

### Données techniques

Critère	Norme / Directive	Valeur/ Unité	Indications
Dureté Shore A	EN ISO 868	77 - 83	7d/RT
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	2.400 - 3.600 mPa.s	Mélange
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811	1,40 - 1,50 g/cm <sup>3</sup>	

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

Exigences applicables au support :

L'ensemble des travaux de reprofilage doivent être exécutés avant le début des travaux d'étanchéité. La planéité et la précision des dimensions doit être vérifiée. Sur le revêtement d'étanchéité, seul le procédé à couche mince peut être appliqué pour les couches céramiques. Une compensation postérieure en couche épaisse n'est pas autorisée sans en convenir au préalable avec notre service technique.

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.

Sec conformément à la définition de la norme EN 1504-10, en fonction toutefois de la qualité du béton. L'humidité résiduelle mesurée avec l'appareil CM ne doit pas

# Fiche technique

---

## StoPur AF Plus

dépasser un pourcentage de poids de 4% pour des qualités de béton jusqu'à C30/37, et de 3% pour un béton C35/45.

Température du support supérieure à +10 °C et 3 K au-dessus du point de rosée.  
 Force d'adhérence moyenne 1,5 N/mm<sup>2</sup>  
 Force d'adhérence, valeur minimale isolée 1,0 N/mm<sup>2</sup>

---

### Préparations

Préparation du support:

Support en béton :

Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le grenailage, le rabotage suivi d'un grenailage ou le ponçage.  
 Sur les surfaces verticales ou fortement inclinées l'application d'un bouche pore est nécessaire.

Le substrat à revêtir doit être protégé contre les remontées d'humidité ; nous recommandons d'appliquer un enduit pare-vapeur sur toute la surface à étanchéifier.

En cas de rugosité accrue du substrat, une couche de ragréage est nécessaire pour égaliser le support. La couche de fond ou de lissage fraîchement appliquée doit être saupoudrée de StoQuarz de 0,1 à 0,5 mm de granulométrie, qu'il est préférable de souffler sur les surfaces verticales.

Support métallique :

Les éléments d'assemblage et brides d'étanchéité en acier inoxydable (V2 A) ou en métal non ferreux doivent être soigneusement traités et, si nécessaire, dégraissés à l'aide de méthodes mécaniques appropriées pour créer une surface d'accroche suffisante. Appliquez une couche de StoPox 452 EP, puis saupoudrez de sable de quartz.

Les éléments et les brides d'étanchéité en métal ferreux susceptible de rouiller doivent être préparés à l'aide de méthodes mécaniques appropriées conformément au degré de pureté standard SA 2½ et protégées immédiatement après avec le StoCorr Epoxy Primer suivi d'un saupoudrage au sable de quartz. Pour les instructions de mise en œuvre, voir les fiches techniques correspondantes !

Support en plastique rigide :

Rendre rugueux les éléments d'assemblage en plastique rigide en utilisant des méthodes mécaniques appropriées et les enduire avec deux couches de StoPur VS 70, puis saupoudrer du sable de quartz (vérifier la compatibilité et l'adhérence en réalisant une surface échantillon !).

Pour les instructions de mise en œuvre, voir les fiches techniques correspondantes !

---

### Mise en œuvre

**Température de mise en œuvre**

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

# Fiche technique

## StoPur AF Plus

**Temps ouvert**

À +10 °C : env. 45 minutes  
 À +23 °C : env. 30 minutes  
 à +30 °C : env. 15 minutes

**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. 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.	
	comme étanchéité	2,0	kg/m <sup>2</sup>

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**

support : béton

1. Préparation du support
2. Couche d'impression StoPox 452 EP
3. Enduit de ragréage(en option) StoPox 452 EP avec StoZuschlag KS
4. Etanchéité : revêtir les surfaces horizontales avec StoPur AF Plus en deux couches

support : métal

1. Préparation du support
2. Couche de fond avec StoCorr Epoxy Primer (sur métaux ferreux) ou StoPox 452 EP (sur métaux non-ferreux)
3. Etanchéité : revêtir les surfaces horizontales avec StoPur AF Plus en deux couches

support : matière plastique

1. Préparation du support
2. Couche d'impression avec StoPur VS 70 en deux couches
3. Etanchéité : revêtir les surfaces horizontales avec StoPur AF Plus en deux couches

## Fiche technique

---

# StoPur AF Plus

### Application

#### Support : béton

##### 1. Préparation du support

##### 2. Couche d'impression

Appliquer StoPox 452 EP à saturation au moyen d'un racloir en caoutchouc mousse puis repasser et uniformiser au rouleau. Éviter la formation de flaques. Application de la couche d'impression StoPox 452 EP en une ou plusieurs couches en fonction du support.

Consommation de matériau : env. 0,3 à 0,5 kg/m<sup>2</sup>, en fonction du pouvoir d'absorption du support.

Saupoudrer avec StoQuarz 0,1 à 0,5 mm

Consommation : env. 1,0 kg/m<sup>2</sup>

##### 3. Enduit de ragréage (en option)

Application d'un enduit de ragréage composé d'1 parts de poids de StoPox 452 EP et de jusqu'à 3 parts de poids de StoZuschlag KS (ajout éventuel d'agent de fixation StoDivers ST), sur support préparé et imprimé.

L'application s'effectue au moyen d'une lisseuse ou d'une racle.

Consommation de StoPox 452 EP : env. 1,0 kg/m<sup>2</sup> pour une épaisseur de couche de 2 mm

Consommation de StoZuschlag KS : env. 3,0 kg/m<sup>2</sup> pour une épaisseur de couche de 2 mm

Saupoudrer avec StoQuarz 0,3 à 0,8 mm

Consommation de StoQuarz 0,3 à 0,8 mm : env. 5-6 kg/m<sup>2</sup>

##### 4. Revêtement d'étanchéité

surfaces horizontales sur deux couches

Pour la 1<sup>ère</sup> couche, appliquer StoPur AF Plus au moyen d'une racle dentée et passer le rouleau débulleur.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 1,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

12 à 24 heures plus tard, appliquer la 2<sup>ème</sup> couche au moyen d'une racle dentée ou d'une truelle de lissage et passer le rouleau débulleur.

Saupoudrer à refus ensuite.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 0,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

Saupoudrage de StoQuarz 0,3 à 0,8 mm, consommation : env. 1,0 à 1,5 kg/m<sup>2</sup>

#### Support : métal

##### 1. Préparation du support

##### 2. Couches de fond

Immédiatement après la préparation du support, appliquer la couche de fond StoCorr Epoxy Primer (sur métaux ferreux) ou StoPox 452 EP (sur métaux non-ferreux) au moyen d'un rouleau puis saupoudrer avec le sable de quartz StoQuarz 0,1 à 0,5 mm.

Consommation du StoCorr Epoxy Primer : env. 0,15 kg/m<sup>2</sup>

Consommation du StoPox 452 EP : env. 0,20 kg/m<sup>2</sup>

Consommation du StoQuarz 0,1 à 0,5 mm : env. 0,5 kg/m<sup>2</sup>

## Fiche technique

### StoPur AF Plus

---

#### 3. Revêtement d'étanchéité

surfaces horizontales sur deux couches

Pour la 1ère couche, appliquer StoPur AF Plus au moyen d'une racle dentée et passer le rouleau débulleur.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 1,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

12 à 24 heures plus tard, appliquer la 2ème couche au moyen d'une racle dentée ou d'une truelle de lissage et passer le rouleau débulleur.

Saupoudrer à refus ensuite.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 0,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

Saupoudrage de StoQuarz 0,3 à 0,8 mm, consommation : env. 1,0 à 1,5 kg/m<sup>2</sup>

#### Support : matière plastique

1. Préparer le support selon un procédé mécanique adapté. (vérifier l'adhérence et la compatibilité au moyen d'un échantillon)

#### 2. Couche d'impression

StoPur VS 70 s'applique en 2 couches au moyen d'un rouleau.

consommation de StoPur VS 70 : max. 0,1 kg/m<sup>2</sup> et par couche

saupoudrage avec StoQuarz 0,1 - 0,5 mm

consommation de StoQuarz 0,1 - 0,5 mm : env. 0,5 kg/m<sup>2</sup>

#### 3. Revêtement d'étanchéité

surfaces horizontales sur deux couches

Pour la 1ère couche, appliquer StoPur AF Plus au moyen d'une racle dentée et passer le rouleau débulleur.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 1,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

12 à 24 heures plus tard, appliquer la 2ème couche au moyen d'une racle dentée ou d'une truelle de lissage et passer le rouleau débulleur.

Saupoudrer à refus ensuite.

Consommation de StoPur AF Plus : env. 0,5 kg/m<sup>2</sup> (au minimum)

Saupoudrage de StoQuarz 0,3 à 0,8 mm, consommation : env. 1,0 à 1,5 kg/m<sup>2</sup>

#### Remarque :

temps d'attente minimum jusqu'à la pose : > 3 jours (+23 °C)

Pose en couche mince avec des mortiers adhésifs souples appropriés.

Les colles à carreaux et les mortiers de jointoiement Sopro suivants ont été testés dans le système :

-Sopro Dünnbett Epoxi

-Sopro Flex Mortier rapide de collage

-Sopro Flex Mortier de collage

Choix du système en fonction du type de panneau et de la charge, après

consultation de Sopro Bauchemie GmbH, 3645 Gwatt (Thoune), Tél. 033 334 00 40.

---

#### Nettoyage des outils

Nettoyer immédiatement après utilisation avec StoDivers EV 100 ou StoDivers Xylac.

---

# Fiche technique

## StoPur AF Plus

### Indications, recommandations, informations spéciales, divers

La/les déclaration(s) de performance est / sont disponible(s) sur notre site [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch).  
 Les instructions de mise en œuvre générales sont disponibles sur notre site [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)

### Livrer

Teinte blanc

Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
14187/003	14187/003	10 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

#### 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. Vous trouverez la fiche de données de sécurité à l'adresse suivante : [www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)

Documents Suva :  
 Les Produits chimiques utilisés dans l'industrie du bâtiment, numéro d'ordre 44013.f  
 Protection de la peau au travail, numéro d'ordre 44074.f

### 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.

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.

## Fiche technique

---

# StoPur AF Plus

Sto AG Schweiz  
Südstrasse 14  
CH - 8172 Niederglatt  
Téléphone: 044 851 53 53  
Télécopie: 044 851 53 00  
[www.stoag.ch](http://www.stoag.ch)