

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Stontec Xpress est un système méthacrylate d'une épaisseur nominale de 2 ou 3 mm, Le revêtement Stontec Xpress à flocon projeté allie l'élégance à une résistance supérieure aux produits chimiques, aux taches et à l'usure. Sa surface antidérapante est aussi antitache et facile à nettoyer. Le revêtement se compose :

#### Primer Xpress

Primer de résine acrylique bi composant à faible viscosité.

#### Sous-couche Xpress undercoat

Résine acrylique bi composant à faible viscosité.

#### Flocon Stontec

Flocon vinyle coloré.

#### Enduit de finition Xpress

Enduit acrylique bicomposant, à faible viscosité et résistant aux UV.

### OPTIONS DU SYSTÈME

#### Plinthe

Pour garantir l'étanchéité des joints entre le plancher et le mur, des plinthes de 5 à 15 cm (2 à 6 po) de hauteur peuvent être posées en continuité avec le revêtement.

#### Épaisseur

Dans les endroits nécessitant une épaisseur de revêtement plus importante, un mortier de 3 à 5 mm pourrait être installé avant l'application du Stontec Xpress.

### CONDITIONNEMENT

Le Stontec Xpress est conditionné en unités pour faciliter le maniement. Chaque unité se compose de :

#### Xpress Primer

0.5 Bidon de (19 L) d'Xpress Primer

#### Stonshield Aggregate

1 sacs individuel de Stonshield aggregate

#### Stontec Xpress Undercoat -2 mm

1.33 Bidons de (19 L) d'Xpress undercoat

6.67 sacs individuel (filler)

#### Stontec Xpress Undercoat -3 mm

2 Bidons de (19 L) d'Xpress undercoat

10 sacs individuel (filler)

#### Flocons vinyle Stontec

0,83 carton individuel de petits flocons colorés de (1.5mm)

#### Ou

0,64 carton individuel de grands flocons colorés de (6 mm)

#### Xpress Sealer

0.5 Bidon de (19 L) d'Xpress Sealer

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Résistance à la tension (ASTM C-638)	41 N/mm <sup>2</sup>
Dureté (ASTM D-2240, Shore D)	80
Résistance aux impacts (ASTM D-2794)	> 18Nm
Résistance à l'abrasion (ASTM D-4060, CS-17)	0,03 gm max. par perte de poids*
Résistance à la flexion (ASTM C-790)	14 N/mm <sup>2</sup>
Module d'élasticité en flexion (ASTM C-790)	6.2x10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup>
Coeff d'élongation thermique (ASTM C-531)	5.9x10 <sup>-7</sup> mm/m°C
Température installation	- 6°C à 35°C
Le catalyseur devra adapter en fonction des température d'application	
Temps de durcissement	1 heures pour une utilisation normale (à 25°C)
Contenu COV (ASTM D-2369)	Xpress Primer - 65 g/l Xpress undercoat - 57 g/l Xpress Sealer - 69 g/l

**Remarque :** Les propriétés physiques ci-dessus ont été mesurées selon les normes citées en référence. Des échantillons du système de plancher actuel, y compris liant et charge, ont servi d'éprouvettes. Toute la préparation et tous les essais d'échantillons sont menés dans un environnement de laboratoire, les valeurs obtenues sur les matériaux appliqués sur le terrain peuvent varier et certaines méthodes d'essai peuvent uniquement être effectuées sur des coupons test réalisés en laboratoire.

#### Xpress Catalyst 2 mm

0.30 Bidon de (7.6 L) d'Xpress Catalyst

#### Xpress Solvent

(0.05) Bidon de (19 L) d' Xpress Solvent

### POUVOIR COUVRANT

Chaque unité de Stontec Xpress couvre environ 23.2 m<sup>2</sup> de surface pour une épaisseur nominale de 2 ou 3 mm.

### CONDITIONS DE STOCKAGE

Conservé tous les composants du Stontec Xpress entre 16 et 30°C dans un endroit sec. Éviter la chaleur excessive et ne pas congeler.

## COULEUR

Le Stontec Xpress existe en 12 couleurs de série. Consulter le nuancier des produits Stontec. Sur demande, la couleur peut aussi être assortie à votre décor.

## SUPPORT

Le Stontec Xpress est adapté pour être appliqué, avec le primer approprié, sur le béton, le bois, la brique, le carrelage, le métal. Pour toute question concernant d'autres support possibles ou un primaire doit être approprié, veuillez contacter votre représentant Stonhard local ou le service technique.

## PRÉPARATION DU SUPPORT

Une préparation correcte est essentielle pour assurer une liaison adéquate et la performance du système. Le support doit être sec et correctement préparé à l'aide de méthodes mécaniques.

**Note:** Sur des revêtements existant en MMA il devront être convenablement préparer et dégraisser à l'aide d'un solvant approprier.

## PRIMAIRE

L'utilisation du Primer Xpress est nécessaire pour toutes les applications de Stontec Xpress sur tous les supports autres que MMA existant. Les agrégats doit être saupoudré dans le primaire pour fournir une Liaison parfaite pour les étapes suivante et assurée un support parfaitement fermé sans pinuls. Le primer Xpress doit être totalement sec avant la mise en œuvre du l'undercoat Xpress .

## MÉLANGE

- Un mélange correct est essentiel pour que le produit présente les propriétés d'application, de durcissement et physiques définitives adaptées.
- Une fois mélangé, le Stontec Xpress cesse d'être utilisable après 10minutes. Le délai d'utilisation variera grandement selon la température et la charge catalytique.
- Voir mode d'emploi Stontec Xpress pour de plus amples détails.

## APPLICATION.

La pose du revêtement Stontec Xpress s'effectue comme suit :

1. Les composants du primer Xpress doivent être mélangés Puis Immédiatement installer sur le sol. Étendre le matériau à l'aide d'une raclette et d'un rouleaux à poil moyen. Puis pulvériser les agrégats de Stonshield sur le primer encore humide. Laisser polymériser pendant une (1) heure.
2. Malaxer les composants de la sous-couche de Stontec Xpress, puis verser ce mélange sur le revêtement et appliquer le à l'aide d'une raclette et d'un rouleau de 46 cm (18 po).
3. Attendre cinq (5) minutes, puis projeter les Flocon de Stontec sur la sous-couche humide jusqu'à ce que celle-ci en soit uni formément recouverte. Laisser polymériser durant 60 minutes, puis éliminer Flocon superflu.
4. Les composants de l'enduit de finition Xpress doivent être mélangés immédiatement avant de l'étendre uniformément sur le revêtement à l'aide de rouleaux de 46 cm (18 po).
5. Appliquer une seconde couche d'enduit de finition en procédant de la même façon. Consulter le Mode d'emploi du Stontec Xpress pour obtenir d'autres détails.

## REMARQUES

- NE PAS poser ce matériau si la température de ses composants ne se situe pas entre 16 et 25 °C.
- NE PAS utiliser d'eau ni de vapeur à proximité des travaux.
- Le port de vêtements, de gants et de lunettes de protection appropriés est obligatoire durant le mélange et l'application de ce produit. Le port d'un respirateur approuvé par la NIOSH/MSHA est exigé.
- Éviter tout contact avec ce produit. En cas de contact oculaire, Rincer les yeux immédiatement et consulter un médecin. En cas de contact avec la peau, laver immédiatement la région affectée avec du savon et de l'eau.
- Ce produit est **hautement inflammable**; le tenir éloigné de toute source de chaleur et d'inflammation. S'ABSTENIR DE FUMER! Assurer une ventilation efficace.
- Employer un système de ventilation antidéflagrant pour Restreindre l'accumulation de vapeurs où ont lieu les travaux et pour améliorer la qualité de l'air respirée par les ouvriers. Si possible, aménager un système d'apport d'air frais durant la pose. Un plan de pose en toute sécurité est fourni sur demande.
- Éviter d'entreposer ce matériau près d'autres produits Stonhard. Les produits à base de méthacrylate de méthyle réagiront violemment en présence d'agents de durcissement à base d'amine.

## NOTE

- Des fiches de données de sécurité pour le Stontec Xpress sont disponibles en ligne sur le site [www.stonhard.com](http://www.stonhard.com) dans la rubrique Products ou sur demande.
- Une équipe d'ingénieurs du service technique est à votre disposition pour aider à l'installation ou répondre aux questions relatives aux produits Stonhard.
- Vous pouvez demander de la documentation aux agences et représentants commerciaux locaux ou aux bureaux partout dans le monde.

**IMPORTANT :**

Stonhard estime que les informations contenues dans la présente sont véridiques et exactes à la date de leur publication. Stonhard ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, sur la base de la documentation et n'assume aucune responsabilité quant aux dommages consécutifs ou accidentels résultant de l'utilisation des systèmes décrits, y compris aucune garantie de commerciabilité ou de convenance. Les informations contenues dans la présente sont fournies uniquement à des fins d'évaluation. Nous nous réservons en outre le droit de modifier et de changer les produits ou la documentation à tout moment et sans notification préalable.



[www.Stonhard.com](http://www.Stonhard.com)

**Bureaux en Europe :**

Belgique	+32 67493710	Espagne/Portugal	+351 707200088	Allemagne	+49 240541740
France	+33 160064419	Royaume-Uni	+44 1256336600	Pays-Bas	+31 165585200
Pologne	+48 422112768	Europe de l'Est	+31 165585200	Italie	+39 02253751

Web Site: [www.stoncor.com](http://www.stoncor.com) / [www.stonhard.fr](http://www.stonhard.fr)