

Résine époxydique en phase aqueuse brillante

PRESENTATION DU PRODUIT

Résine époxydique filmogène en phase aqueuse à faibles émissions et perméable la vapeur d'eau.

DOMAINE D'EMPLOI

En revêtement filmogène, destiné à revêtir les sols des locaux à sollicitations moyennes et les parcs de stationnement :

- Parkings
- Galeries techniques
- Zones de stockage
- Celliers

En fermeture des systèmes multi-couches, destiné à revêtir les sols des locaux UPEC et industriels :

- Laboratoires
- Industries pharmaceutiques, mécaniques
- Parkings, parcs de stationnement
- Locaux de fabrication, conditionnement

AVANTAGES

- Utilisation sur support hydraulique et enrobé percolé
- Brillant
- Perméable à la vapeur d'eau.
- Produit polyvalent
- Excellente adhérence
- Fluide
- Imperméable aux liquides
- Bonne résistance mécanique
- Particulièrement recommandé sur les dallages et sur les cuvelages hydrauliques.
- Très faibles odeurs

AGREMENTS/ESSAIS OFFICIELS

- Ambiance alimentaire : Label W.O.R.L.D Plus laboratoire VECTOEUR
- Réaction au feu : Bfl-s1

CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGE

- Conditionnements :
 - Kit de 20 kg (A : 16,6 kg – B : 3,4 kg)
 - Kit de 5 kg (A : 4,15 kg – B : 0,85kg)

 - Incolore : Kit de 12 kg (A : 8,6 kg – B : 3,4 kg)
- Teinte :
 - Nuancier RAL selon faisabilité technique

- Stockage :
 - Conservation 2 ans en emballage d'origine
 - Température de stockage entre 5°C et 30°C
 - Le produit doit être stocké à l'abri du soleil, de la pluie et du gel dans un endroit frais et aéré.
- Rapport de mélange
 - En poids :
 - Versions colorées
 - Composant A = 83
 - Composant B = 17

PROPRIETES

Propriétés	Norme	Résultats
Adhérence par traction	NF EN 13892-8	> 1,5 MPa (rupture dans le béton)

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Caractéristiques

Viscosité	Liquide
Aspect	Brillant
Classification (NF T 30-005)	Famille I - Classe 6b
Nature	Epoxy
Densité	Env. 1,43
Extrait sec	Env. 64 %

SUPPORT ET PREPARATION

L'état du support, sa nature et sa préparation constituent un facteur essentiel de réussite du revêtement.

Les caractéristiques du support dépendront de l'épaisseur du revêtement et de la destination du local. Se référer aux documents normatifs suivants :

- Revêtement filmogène : DTU 59.3 : Peinture de sol.
- Revêtement pour sol à trafic piéton : DTU 54.1 : Revêtements de sols coulés à base de résine de synthèse.
- Revêtements pour sols industriels :
 - Résistance en traction directe $\geq 1,5$ Mpa
 - Résistance en compression ≥ 25 Mpa

Le support béton sera résistant, propre et cohérent.

- Le support sera préparé mécaniquement (grenailage, ponçage...) puis soigneusement dépoussiéré à l'aide d'un aspirateur industriel.

CONDITIONS D'APPLICATION

- Températures :
 - Température ambiante et du support entre +10°C et 30 °C pendant l'application et le durcissement.
 - La température du support doit être au moins supérieure de +3°C par rapport au point de rosée.

- Hygrométrie :
 - L'humidité relative de l'air doit être inférieure à 80 % pendant l'application et le durcissement.
- Humidité du support :
 - Le support béton peut être humide mais non ruisselant et sans contre pression hydrostatique au moment de l'application et du séchage.

DURCISSEMENT/REACTIVITE

DPU *	+10°C	+20°C	+30°C
Mini	150 minutes	120 minutes	60 minutes

*Durée pratique d'utilisation

Délai de recouvrement	+10°C	+20°C	+30°C
Mini	24 heures	12 heures	8 heures
Maxi	72 heures	48 heures	36 heures

Mise en service	+10°C	+20°C	+30°C
Circulation piétonne	24 heures	12 heures	8 heures
Circulation légère	48 heures	36 heures	24 heures
Durcissement complet	10 jours	7 jours	5 jours

Ces données ne sont données qu'à titre indicatif, car les temps de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (températures et humidité relative notamment).

CONSOMMATIONS

Revêtement	Consommation	
Filmogène	2 couches	0,25 kg/m ² par couche ¹⁾
Fermeture	2 couches	0,3 kg/m ² par couche

Ces valeurs sont théoriques à 20°C, elles ne peuvent pas prendre en compte un certain nombre d'éléments pouvant les augmenter comme la porosité, la rugosité, les pertes, etc...

- 1) Pour les applications en 2 couches, la première couche pourra être diluée avec 5 % maximum d'eau.
- 2) Pour les teintes peu opacifiantes (jaune, rouge vif, orange, etc), il sera nécessaire de prévoir une couche supplémentaire.
- 3) Pour les supports poreux, il sera nécessaire de prévoir au préalable, une couche de primaire Epovic ASW 06.

APPLICATION

- Filmogène :
Réhomogénéiser le composant A puis ajouter le composant B. Mélanger l'ensemble durant 2 mn avec un agitateur mécanique à faible vitesse de rotation (300 tours/min maxi) pour limiter l'apport d'air dans le mélange.
Appliquer au rouleau ou à la raclette caoutchouc suivi d'un passage au rouleau pour égaliser.
- Fermeture :
Réhomogénéiser le composant A puis ajouter le composant B. Mélanger l'ensemble durant 2 mn avec un agitateur mécanique à faible vitesse de rotation (300 tours/min maxi) pour limiter l'apport d'air dans le mélange.
Appliquer à la raclette caoutchouc suivi d'un passage au rouleau poils courts en passes croisées.

NETTOYAGE DES OUTILS

Avant durcissement, les outils pourront se nettoyer à l'eau.

HYGIENE ET SECURITE

- Se conformer aux instructions des étiquettes et des fiches de données de sécurité.
- COV : Conforme à la directive 2004/42 catégorie II Aj type PA, produit prêt à l'emploi < 140 g/l (limite 2010).

ENTRETIEN

Pour maintenir durablement l'aspect esthétique initial du revêtement, toutes souillures doivent être systématiquement et immédiatement éliminées. Un entretien régulier par aspiration et nettoyage à la mono brosse ou à l'auto laveuse est recommandé. Utiliser des détergents appropriés.

RECOMMANDATIONS

- La mise en œuvre de ces produits est strictement réservée à des applicateurs professionnels.
- Les supports ne devront pas présenter de sous pression d'eau ou de condensation durant l'application et la polymérisation.
- Protéger le produit de tout contact avec de l'humidité, de la condensation et de l'eau pendant 72 heures.
- Le premier entretien ne pourra avoir lieu avant le durcissement complet.
- Attention aux échanges gazeux pouvant être provoqués par un réchauffement du support avant la polymérisation totale qui risque d'entraîner un phénomène de bullage. Il est recommandé de travailler par température descendante.
- Pendant l'application éviter l'emploi de système de chauffage utilisant des combustibles fossiles qui produisent de grandes quantités de vapeur d'eau, de CO₂ et de H₂O, ce qui peut affecter la bonne polymérisation et l'adhérence de la résine.
- Pour ne pas avoir de différence de couleur, il est nécessaire d'utiliser un seul numéro de lot pour chaque chantier.
- Une exposition prolongée du revêtement aux rayons ultraviolets peut altérer sa couleur ou son aspect, sans toutefois nuire à ses performances mécaniques.
- Veiller à une ventilation suffisante lors de l'application et du durcissement afin d'éviter des problèmes de durcissement et d'aspect.
- Le degré de brillance du revêtement dépend de la température, de l'humidité relative de l'air et du pouvoir d'absorption du support.

Les informations techniques indiquées sont des valeurs constatées en laboratoire. Se référer impérativement aux fiches techniques et aux fiches systèmes.

Les informations contenues dans cette fiche sont l'expression la plus exacte et la plus précise de nos connaissances actuelles. Elles ne sont données qu'à titre indicatif. Cette notice peut être modifiée, s'assurer qu'il s'agit bien de la dernière édition. De plus les conditions d'application échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part.

SEREPP

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY ☎ 03.80.34.31.57

www.serepp.fr