

Liant époxy bitume

PRESENTATION DU PRODUIT

Résine époxy bitume bi-composante sans solvant.

DOMAINE D'EMPLOI

Dans le cadre du système BIPLAST, le PONTALCO M est utilisé comme revêtement d'étanchéité antidérapant sur ouvrages d'arts métalliques :

- Ponts routiers / Autoports
- Passerelles métalliques
- Ponts ferroviaires

Il peut également s'employer comme revêtement sur bétons et aciers :

- Revêtement anti-glissant
- Rampes de parking

AVANTAGES

- Imperméable aux liquides
- Directement circulaire Piéton/cycliste/véhicules légers/poids lourds
- Excellente adhérence et résistance mécanique sur support acier préparé
- Résistant aux huiles et hydrocarbures

AGREMENTS/ESSAIS OFFICIELS

- Avis technique CEREMA n° FATET 24-06
- Liste d'aptitude SNCF
- Résistance aux hydrocarbures NF EN 13880-8 : RE Kiwa n°P7551-1-E

CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGE

Conditionnement :

- PONTALCO M En kit de 20 kg (composant A : 10 kg / composant B : 10 kg).

Teinte :

- Noire

Stockage :

- Température : entre +10°C et +35°C, à l'abri de toute intempérie.
- Durée : pendant 2 ans à compter de la date de fabrication du produit, dans son emballage d'origine.

Rapport de mélange A et B :

- En poids :
 - Composant A : 50
 - Composant B : 50

PROPRIETES

Propriétés

	Propriété
Résistance en traction à 20°C	> 6 MPa
Résistance à la compression	40 MPa
Adhérence sur béton préparé, sur tôles sablées ou grenillées SA 2,5	> 1.5 MPa
Dureté shore D après 7 jours selon NF EN ISO 868	Env. 50

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Caractéristiques

Viscosité	Liquide
Aspect	Brillant
Classification	Famille I / Classe 6b
Nature	Epoxy Bi-composant sans solvant
Densité	Env. 1,07
Extrait sec	Env. 100 %

SUPPORT ET PREPARATION

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

Cas des supports métalliques :

- Pour l'application de l'étanchéité, la surface du support métallique doit présenter les caractéristiques suivantes :
 - Absence d'arêtes vives, de grattons de soudure, de bavures
 - Planéité : L'ajustement après montage des dalles orthotropes d'épaisseur de plaque t doit satisfaire aux critères de dénivellation, de pente de raccordement, de tolérance de planéité et de surépaisseur de soudure, énoncés à l'annexe D.2.18.18 de la norme NF EN 1090-2+A1
 - Etat de surface : Degré de soin Sa 2,5 de préparation des surfaces (ISO 8501-1)
 - Rugosité : Rugosité minimale de type moyen G ou S appréciée au moyen d'un comparateur viso-tactile suivant la norme NF EN ISO 8503-2
- En relevé il doit préalablement subir un sablage tandis qu'en partie horizontale, il doit être grenillé (avec recyclage et aspiration) afin d'obtenir dans les deux cas une préparation de qualité Sa 2,5 minimum selon la norme ISO8501-1 ou DHP4 selon la norme NFT 35520 par décapage à l'eau sous pression (THP et UHP entre 1200 et 2500 bars) avec un matériel dont le rapport entre le débit et la pression est adapté à l'hydro décapage. La rugosité sera moyen G selon la norme 8503-2. Ce traitement est suivi d'un dépoussiérage.
- La mise en œuvre du primaire Pontalco M doit être réalisée avant l'apparition de l'oxydation flash OF1, ce qui nécessite de réaliser l'application le même jour que la préparation, voire des délais de quelques heures en fonction de l'humidité de l'air.

- Le support doit être propre, sain et avoir subi une préparation mécanique par grenailage ou par tout autre moyen mécanique adapté permettant d'obtenir un état de surface rugueux et débarrassé de toute partie non ou peu adhérente, exempt de trace d'huile, de laitance, de graisse, de produit de cure et de toute substance susceptible de nuire à l'adhérence. Une aspiration soignée sera réalisée après la préparation de surface.
- Les bétons et mortiers doivent avoir au moins 28 jours d'âge et les caractéristiques suivantes :
 - Résistance en traction directe $\geq 1,5$ Mpa
 - Résistance en compression ≥ 25 Mpa
 - Porosité à la goutte d'eau : > 60 s et < 240 s
 - Teneur en eau résiduelle $< 4.5\%$

COUCHE D'ACCROCHAGE

Sur métal, PONTALCO M à raison de 400g/m^2 , saupoudré de Quartz 0,4-0,8.

Sur béton, application d'un primaire de la gamme SERVASTOP saupoudré de Quartz.

CONDITIONS D'APPLICATION

- Températures :
 - Température support et air ambiant entre $+10^\circ\text{C}$ et $+35^\circ\text{C}$
 - La Température du support doit être au moins supérieure de 3°C au-dessus du point de rosée.
- Hygrométrie :
 - L'humidité de l'air doit être inférieure à 85% pendant l'application et le durcissement.

DURCISSEMENT/REACTIVITE

- Mise en service :

Caractéristiques	10°C	23°C	30°C
Circulable engin	36 heures	24 heures	20 heures

- Durée pratique d'utilisation à 20°C : Env. 50 minutes
- Délai de recouvrement minimal à 20°C : 12h à 24h maximum

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).

APPLICATION

Mélanger les composants A et B à l'aide d'un agitateur mécanique pendant environ 2 mn, jusqu'à obtention d'un mélange parfaitement homogène.

Appliquer le mélange à l'aide d'un rouleau, d'une brosse ou d'une raclette crantée.

Remarque : si le PONTALCO M n'est pas sablé en surface, celui-ci resseu provoquant des pertes d'adhérences.

CONSOMMATIONS

Les consommations varient en fonction des systèmes. Veuillez-vous référer aux fiches systèmes correspondantes.

NETTOYAGE DES OUTILS

Nettoyer avant durcissement, à l'aide du DILUANT KA1.

HYGIENE ET SECURITE

- Se conformer aux instructions des étiquettes et des fiches de données de sécurité.

ENTRETIEN

- Le nettoyage du système BIPLAST peut se faire au jet haute pression :
 - Alimentation en eau froide
 - Pression du jet : 100 bars
 - Buse rotative à 15 - 20 cm minimum du revêtement

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.
- 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.
- 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.

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