

## *Résine époxydique polyvalente*

### PRESENTATION DU PRODUIT

Résine époxydique polyvalente colorée dans la masse.

### 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

- Haute brillance
- Excellente adhérence
- Fluide
- Imperméable aux liquides
- Très bonne résistance mécanique
- Application aisée

### AGREMENTS/ESSAIS OFFICIELS

- Emissions dans l'air intérieur – Arrêté 19 avril 2011 : A+
- Classement de réaction au feu Européen selon la norme EN 13501-1 : Bfl-S1
- Résistance de sollicitation au trafic : Laboratoire Labotech
- Rapport d'essais CSTB

### CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGE

- Conditionnements :
  - Kit de 25 kg (A : 20,6 kg – B : 4,4 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 :
    - Composant A = 82,4
    - Composant B = 17,6

## PROPRIETES

Propriétés	Norme	Résultats
Adhérence par traction	NF EN 13892-8	> 1,5 MPa (rupture dans le béton)
Abrasion taber	NF EN ISO 5470-1	450 mg
Résistance à l'impact	NF EN ISO 6272	IR 4

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### Caractéristiques

Viscosité	Liquide
Aspect	Brillant
Classification (NF T 30-005)	Famille I - Classe 6b
Nature	Epoxy
Densité	Env. 1,56
Extrait sec	Env. 98 %

## 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  $\geq 25$  Mpa

Le support béton sera résistant, propre, sec 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 :
  - Se référer à la fiche technique du primaire.

**DURCISSEMENT/REACTIVITE**

DPU *	+ 10°C	+20°C	+ 30°C
Mini	60 minutes	45 minutes	35 minutes

\*Durée pratique d'utilisation

Délai de recouvrement	+10°C	+20°C	+30°C
Mini	20 heures	8 heures	6 heures
Maxi	96 heures	72 heures	48 heures

Mise en service	+10°C	+20°C	+30°C
Circulation piétonne	20 heures	8 heures	8 heures
Circulation légère	72 heures	48 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
Primaire	Servastop SLC/SHC	0,3 kg/m <sup>2</sup>
Filmogène	2 couches	0,3 à 0,4 kg/m <sup>2</sup> par couche
Fermeture		0,6 à 0,8 kg/m <sup>2</sup>

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...

**APPLICATION**

- Filmogène :  
Réhomogénéiser le composant A puis ajouter le composant B. Mélanger l'ensemble durant 3 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 3 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'aide du Diluant KA1.

## 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 PS, produit prêt à l'emploi < 500 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 CO<sub>2</sub> et de H<sub>2</sub>O, 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.

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](http://www.serepp.fr)