

Revêtement polyuréthane de scellement de rails

PRESENTATION DU PRODUIT

Résine polyuréthane sans solvant, auto-lissante, à prise rapide.

DOMAINE D'EMPLOI

L'ACCOPLAST T60 est utilisé pour la réalisation de scellement de rails de métro, de tramway et de trains.

AVANTAGES

- Résistance à l'hydrolyse et aux UV
- Hautes performances mécaniques
- Séchage rapide

CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGE

Conditionnement :

- ACCOPLAST T60 : en kit de 5kg (composant A : 1.69 kg / composant B : 3.31 kg)

Stockage :

- Température : entre +5°C et +35°C, à l'abri de toute intempérie.
- Durée : pendant 6 mois à compter de la date de fabrication du produit, dans son emballage d'origine.

PROPRIETES

Propriétés

	Propriété
Module d'élasticité	Env. 5.6 MPa
Résistance à l'arrachement	> 1.5 MPa
Dureté finale Shore A à 23°C	Env. 65

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Caractéristiques

Viscosité	Liquide
Aspect	Gris
Classification	Famille I / Classe 6a
Nature	Polyuréthane bi-composant
Densité	Env. 1,2
Extrait sec	Env. 100 %

SUPPORT ET PREPARATION

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

- 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.
- Les caractéristiques du support béton
 - 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 $< 4.5\%$
- Sur supports béton et métal, application du PRIMAIRE M.

CONDITIONS D'APPLICATION

- Température support et air ambiant : entre $+8^{\circ}\text{C}$ et $+35^{\circ}\text{C}$
- La température du support doit être au moins supérieure de $+3^{\circ}\text{C}$ par rapport au point de rosée.
- Degré d'hygrométrie de l'air maximal : 80 % HR.

DURCISSEMENT/REACTIVITE

- Durée pratique d'utilisation :
 - Environ 12 minutes à 20°C
- Durée de polymérisation (reprise du trafic) :
 - Après 7 à 8h à 20°C (pour un petit volume d'ACCOPLAST T60)

Ces valeurs 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. Ne pas ajouter de diluant, de quartz ou toute autre substance susceptible d'altérer les propriétés du revêtement.

Appliquer le mélange soit par coulée gravitaire manuellement à l'aide d'un bec verseur, soit à l'aide d'une pompe pneumatique de type Graco, Kremlin ou similaire.

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

Pour maintenir durablement l'aspect esthétique initial du revêtement, toutes souillures doivent être systématiquement et immédiatement éliminées. Un entretien régulier pour éliminer la mousse ou autre végétal est recommandé.

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.
- 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.

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