Hydrothane Top Coat
(Satin ou Mat)

Peinture de finition polyuréthane en phase aqueuse

FICHE TECHNIQUE

Novembre 2026

PRÉSENTATION DU PRODUIT

- Peinture de finition polyuréthane aliphatique bi-composant en phase aqueuse.

DOMAINE D'EMPLOI

- Peinture destinée à être appliqué en couche de finition sur les revêtements autolissants et multicouches époxy, ainsi que sur les revêtements polyuréthanes.

AVANTAGES

- Très bonne résistance aux U.V
- Perméable à la vapeur d'eau
- Produit polyvalent utilisable sur les revêtements époxydiques et polyuréthannes
- Bonne résistance mécanique
- Imperméable aux liquides
- Existe en mat et satin

CONDITIONNEMENT, STOCKAGE

Conditionnements :

Hydrothane Top Coat Satin : Kit de 3.8 kg (A : 3.4 kg – B : 0.4 kg)
Hydrothane Top Coat Mat : Kit de 5 kg (A : 4.6 kg – B : 0.4 kg)

Stockage :

Conservation 6 mois 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 :

Satiné :
- Composant A = 89.4
- Composant B = 10.6

Mat :
- Composant A = 91.9
- Composant B = 8.1

PROPRIÉTÉS :

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

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY • Tél. 03 80 34 31 57 • www.serepp.fr

FICHE TECHNIQUE

Novembre 2026

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Caractéristiques	Durovic MD
Viscosité	Liquide
Aspect	Satiné ou Mat
Classification (NF T 36-005)	Famille I _ Classe 6a
Nature	Polyuréthanne
Densité	Env. 1.03
Extrait sec	Env. 40 %

SUPPORT ET PRÉPARATION

L'état du support, sa nature et sa préparation constituent un facteur essentiel de réussite du revêtement. Le support doit être propre et sec.

- Hydrothane Top Coat doit être appliqué sur les couches de masse des systèmes autolissants et systèmes multi-couches Serepp.
- L'application de Hydrothane Top Coat doit avoir lieu dans les intervalles de temps de recouvrement du revêtement sur lequel il sera appliqué.

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.
Si nécessaire mettre en place des déshumidificateurs.

Humidité du support :

Se référer aux fiches techniques des couches précédentes.

DURCISSEMENT / REACTIVITE

Durée pratique d'utilisation	+10°C	+20°C	+30°C
Mini	150 minutes	120 minutes	60 minutes

Délai de recouvrement	+10°C	+20°C	+30°C
Mini	8 heures	5 heures	4 heures
Maxi	48 heures	24 heures	18 heures

Mise en service	+10°C	+20°C	+30°C
Circulation piétonne	8 heures	4 heures	3 heures
Circulation légère	48 heures	24 heures	12 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).

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY • Tél. 03 80 34 31 57 • www.serepp.fr

CONSOMMATIONS

Revêtement		Consommation
Filmogène	1 à 2 couches	0,12 kg/m² par couche

Avant d'appliquer sur une résine époxydique, prévoir le passage d'une monobrosse muni d'un pad vert.

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, ect..

APPLICATION

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.

Laisser mûrir 10 minutes et mélanger à nouveau, avant de commencer l'application pour obtenir un résultat optimal.

L'application sera faite à l'aide de rouleaux microfibres.

Les rouleaux seront pré-imprégnés de produit avant l'application. Dans les angles, réaliser les prétouches à l'aide d'une brosse ou d'un petit rouleau, celles-ci devront être recouvertes dans un délai inférieur à 5 minutes pour obtenir des raccords presque invisibles.

Aussitôt après le mélange, le produit est appliqué (en vérifiant la consommation ~120 g/m²). Le produit est appliqué avec un rouleau dans le sens du déversement du produit sur une bande de 1,35m environ sans chevaucher la bande précédente. Avec le même rouleau, procéder à des passes croisées d'une largeur de 1,45 m en procédant à des recouvrements inférieurs à 5 cm.

Le chevauchement des bandes doit se faire sur la résine encore fraîche. Les temps de recouvrement (1 à 5 minutes maximum) entre les bandes est à respecter afin d'éviter l'apparition de marques de rouleaux.

Selon les méthodes d'application utilisées, Hydrothane Top Coat peut présenter un aspect légèrement structuré sans influence sur les propriétés finales du revêtement.

Le processus de durcissement repose dans un premier temps sur l'évaporation de l'eau, suivie d'une réaction chimique de polymérisation. Une attention particulière sera portée sur la température et l'humidité relative de l'air.

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 à l'eau à l'aide d'un balai micro-fibre ou d'une auto-laveuse équipée d'un pad doux est recommandé. Utiliser des détergents à PH neutre.

Novembre 2026

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY • Tél. 03 80 34 31 57 • www.serepp.fr

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 d'aspect, il est nécessaire d'utiliser un seul numéro de lot pour chaque chantier.
- 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.

Novembre 2026

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY • Tél. 03 80 34 31 57 • www.serepp.fr