

STRIASOL 500 SP V02

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentée un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)

DEFINITION

Revêtement époxydique bi-composant,
Applicable au rouleau,
Sans solvant.

DESTINATION

Locaux soumis à un trafic intense :
- Parcs de stationnement,
- Sols publics, industriels et ménagers,
- Entrepôts,
- Quais de chargement, garages,
- Centrales nucléaires, etc...
Situés en intérieur exclusivement.

PROPRIÉTÉS

Bonne résistance :
- A l'abrasion,
- Aux chocs,
- A un grand nombre de produits chimiques (consulter nos services techniques).

Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.

Pour obtenir une surface non glissante ou antidérapante, l'utilisation d'un adjuvant ou le saupoudrage d'agrégats est nécessaire. Consulter nos services techniques.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Brillant
Teinte(s)	: Selon nuancier SOL, RAL/AFNOR
Nombre de composants	: 2
Rapport du mélange en poids	: 79/21
Rapport du mélange en volume	: 74/26
Masse volumique	: 1,53 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en poids	: 95,5 +/- 2%
Extrait sec en volume	: 91,5 +/- 3%
Temps de murissement à 20°C	: Néant
Durée de vie en pot du mélange	: 30 à 40 minutes à 20°C 10 à 20 minutes à 30°C
Température du produit à l'application	: Comprise entre 15 et 30 °C
Consommation théorique	: 500 g/m ² pour 300 µm secs
Consommation pratique	: 500 à 800 g/m ² , en fonction du support, des conditions et du matériel d'application, etc...
Dilution	: Prêt à l'emploi
Nettoyage du matériel	: 67-232 v02

STRIASOL 500 SP V02

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



MISE EN OEUVRE

Préparation des surfaces

Béton ou carrelage : préalablement préparé et imprimé avec un primaire adapté.

Acier : Après dégraissage/lavage éventuels, décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2 ½ (selon ISO 8501-1) avec une rugosité profil moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10/12µm). Appliquer une couche de primaire EPODUX PRIMER 61-134 v01, ou de PRIMODUX H, EPODUX IM 209 selon les délais de recouvrement souhaités et ce conformément aux recommandations de nos fiches techniques.

Dans le cas d'un béton ou d'un carrelage après avoir effectué la préparation de surface, une opération de ratissage peut être rendue nécessaire en fonction de l'état de surface obtenue afin de récupérer la planéité. Cette opération de ratissage est réalisée après application de la couche primaire à l'aide de la RESINE MULTICOUCHE v01 chargée.

Préparation du produit

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

STRIASOL 500 SP V02 est livré en kit de 2 composants, Base et Durcisseur, non fractionnable, à mélanger intimement au moment de l'emploi avec un agitateur mécanique, à vitesse lente, de façon à ne pas incorporer d'air. Si le mélange n'est pas homogène, le risque est d'avoir des zones mal polymérisées qui resteront molles et ne durciront pas. Une fois le produit préparé, l'utiliser immédiatement, sa durée de vie étant limitée. En cours de polymérisation, éviter les courants d'air pouvant être à l'origine d'un voile à la surface du produit (fraîcheur et humidité accentueront le phénomène).

Nombre de couche(s) : 1 à 2

DONNÉES TECHNIQUES

Applicable sur	béton	Enrobé percolé	acier	enrobé	bois	carrelage
	✓		✓			✓
Couches précédentes	PAREVAPOX, RESINE MULTICOUCHE v01, RESINE MULTICOUCHE SR, STRIAFIX, STRIAPRIM, STRIASOL SP S/C, EPODUX PRIMER 61-134 v01, lui même.					
Couches suivantes	STRIASOL 310, STRIASOL 250 SP, STRIASOL PU, STRIATHANE UVR, lui même.					

STRIASOL 500 SP V02

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



APPLICATION

Fonction/Aspect	Produit	Préparation mélange	Consommation	Matériel d'application
Antiglissant	STRIASOL 500 SP v02 Additif antiglissant	Base et Durcisseur avec ajout d'une dose Additif antiglissant de 360 g par kit de 18kg	400 à 450 g/m ²	Rouleau 10-12 mm.
Lisse	STRIASOL 500 SP v02	Base et Durcisseur	500 g/m ²	Rouleau 10-12 mm.
Antidérapant	STRIASOL 500 SP v02 QUARTZ	Base et Durcisseur appliqué sur une couche de masse en (RESINE MULTICOUCHE v01 + QUARTZ 57) et saupoudrage QUARTZ 0,4-0,9 mm	600 à 800 g/m ²	Rouleau 10-12 mm.

La durée de vie du STRIASOL 500 SP v02 étant limitée, il est impératif d'appliquer le mélange rapidement.

CONDITIONS D'APPLICATION

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

Température ambiante : Minimum : 10°C / Maximum : 30°C

Humidité ambiante : 85% maximum

Humidité du support : Hors condensation

Température du support : Elle devra être au moins de 10°C et supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation

SECHAGE / RECOUVREMENT

Séchage et hygrométrie < 80%		10°C	20°C	30°C
Trafic léger		6 jours	3 jours	2 jours
Trafic normal		15 jours	7 jours	3.5 jours
Sec		48 heures	24 heures	12 heures
Dur		15 jours	7 jours	4 jours
Délai de recouvrement	Minimum :	48 heures	24 heures	12 heures
	Maximum :	15 jours	7 jours	4 jours

NETTOYAGE

Le premier nettoyage ne pourra avoir lieu qu'après réticulation complète du film (7 jours à 20°C). Les systèmes de revêtements de sol à base de résine, comme tous les revêtements et les joints, doivent être entretenus si l'on veut qu'ils soient durables et qu'ils donnent longtemps satisfaction.

Les règles de nettoyage recommandées doivent être respectées (cf notre procédure).

Certaines performances (comme la résistance à la glissance, aux agressions chimiques, la conductibilité), font partie des caractéristiques qui peuvent évoluer rapidement en fonction de l'utilisation et du manque de soins. Ce sont des phénomènes normaux d'usure.

STRIASOL 500 SP V02

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau

PROCÉS VERBAUX

- Adhérence, abrasion, lavabilité : CERIPEC
- Rugosité coefficient SRT : LRPC
- Flexion/compression : VERITAS
- Coefficient de frottement des sols : INRS
- Réaction au feu : FCBA
- Résistance à l'abrasion, au choc, chimique, Traction, Usure BCA, Dureté Shore : Laboratoire Maestria

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

CE : CE 2013 (1) - EN13813SR (2) - B2,0 (3) - AR0,5 (4) - IR2,5 (5) - Bfl S1 (6)

Marquage CE La norme européenne harmonisée NF EN 13813 « Matériaux de chapes et chapes » est la norme européenne qui définit les exigences applicables au matériau pour chape destiné à la construction de planchers en intérieur. Les systèmes pour chape à base de résine synthétique tombent sous ces spécifications. Ils doivent être marqués selon l'annexe ZA. 3, tableau ZA. 1.5 et 3.3 et remplir les conditions du mandat donné du Règlement Produit de Construction: Règlement UE numéro 305/2011

1) Année où le marquage CE a été apposé, 2) SR: Résine synthétique, 3) Force d'adhérence, 4) Résistance à l'usure, 5) Résistance à l'impact, 6) Réaction au feu

- Classement AFNOR** : Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
- Agréments** : EDF : Entre comme finition dans un des systèmes agréés par EDF pour les centrales nucléaires. Inscrit au FNP (Fichier National des Peintures) sous le numéro 1082.
- COV (directive 2004/42/CE)** : Valeur limite UE pour ce produit (A/j) : 500 g/l (2010).
Ce produit contient au maximum 200 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

- Point d'éclair** : Base : Supérieur à 60°C, Durcisseur : Supérieur à 60°C
- Précautions d'utilisation, étiquetage, transport** : Se reporter à la fiche de données de sécurité établie selon les directives européennes en vigueur.
- Conservation** : 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais et aéré, à l'abri des intempéries.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
18 kg	14,20 kg	3,80 kg

