

# STRIASOL MORTIER 5000

Mortier époxydique de réparation



## DEFINITION

Mortier époxydique, sans solvant, à 3 composants.

## DESTINATION

STRIASOL MORTIER 5000 est spécialement conçue pour les réparations des sols industriels (nids de poules...) ou la réalisation de forme de pente, de gorges etc... dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm.

## PROPRIÉTÉS

Permet :

- La rénovation des chapes ciment ou béton, usées ou dégradées,
- La suppression des "nids de poules",
- La réalisation de chapes.

Présente une excellente résistance mécanique.

Compatible avec toute finition époxy ou polyuréthane de la gamme sol.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teinte(s)	: Sable, autres teintes (nous consulter)
Nombre de composants	: 3
Rapport du mélange en poids	: Liant/Base/Durcisseur :68/32 Liant/Charge: 1/18 à 20
Masse volumique	: 2,5 +/- 0,10 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en poids	: 100 %
Extrait sec en volume	: 100 %
Temps de murissement à 20°C	: Néant
Durée de vie en pot du mélange	: 1 heure à 20°C 30 minutes à 30°C
Température du produit à l'application	: Comprise entre 15 et 30 °C
Consommation théorique	: 25 à 30 kg/m <sup>2</sup> pour 10 mm
Consommation pratique	: fonction du support, des conditions et du matériel d'application, etc...
Dilution	: Prêt à l'emploi
Nettoyage du matériel	: 67-232 v02

## STRIASOL MORTIER 5000

Mortier époxydique de réparation



### MISE EN OEUVRE

#### Préparation des surfaces

**Béton** : Conforme aux recommandations du DTU 59-3 et/ou du DTU 54-1 concernant la préparation et la qualité des sols avant mise en peinture sur support propre, sec et sain, exempt de toute pollution, n'étant pas siège de remontée d'humidité par capillarité, présentant une rugosité suffisante pour l'accrochage du revêtement, ayant été imprimé, la veille, à l'aide d'une couche de 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 tous les cas le support devra avoir reçu dans le quart d'heure précédent l'application du STRIASOL MORTIER 5000 une couche de PAREVAPOX ou de RESINE MULTICOUCHE v01 .

#### Préparation du produit

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

STRIASOL MORTIER 5000 est livré en 3 composants pré-dosés : Base / Durcisseur / Charges. Verser dans un malaxeur à axe vertical type Risalex, le sac de charge. Mettre le malaxeur en marche pour homogénéiser. Puis, séparément, mélanger le liant en versant le durcisseur dans la base. Lorsque celui-ci est homogène, le verser dans la bassine contenant les charges. Laisser malaxer ainsi pendant 5 mn. Puis verser le mélange ainsi obtenu sur le support fraîchement recouvert d'une couche de RESINE MULTICOUCHE v01 or PAREVAPOX, étaler le mortier puis le compacter avec l'hélicoptère.

**Nombre de couche(s) :** 1

### DONNÉES TECHNIQUES

Applicable sur	béton	Enrobé percolé	acier	enrobé	bois	carrelage
Couches précédentes	PAREVAPOX, RESINE MULTICOUCHE v01, RESINE MULTICOUCHE SR.					
Couches suivantes	RESINE MULTICOUCHE v01, STRIASOL 250 SP, STRIASOL 500 SP v01, STRIASOL PU, STRIATHANE UVR.					

### APPLICATION

Fonction/Aspect	Produit	Préparation mélange	Consommation	Matériel d'application
Mortier de rebouchage	STRIASOL MORTIER 5000	Mélange : 18 à 20 de charge pour 1 de liant (Base + Durcisseur)	25 à 30 kg/m <sup>2</sup> /10mm	Malaxeur à axe vertical, Râteau jardinier, Règle, Raclette caoutchouc, Hélicoptère

La durée de vie en pot du STRIASOL MORTIER 5000 étant limitée, il est impératif de l'appliquer sans délai.

## STRIASOL MORTIER 5000

Mortier époxydique de réparation

### 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 : 4% maximum

Température du support : 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	1,5 jours
Trafic normal		14 jours	7 jours	4 jours
Sec		24 heures	12 heures	6 heures
Dur		14 jours	7 jours	4 jours
Délai de recouvrement	Minimum :	48 heures	24 heures	12 heures
	Maximum :	12 jours	6 jours	3 jours

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

CE : CE 2013 (1) - EN13813SR (2) - B2,0 (3) - AR0,5 (4) - IR10 (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

COV (directive 2004/42/CE) : Valeur limite UE pour ce produit (A/j) : 500 g/l (2010).

Ce produit contient au maximum 25 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	CHARGE
26.38 kg	0.945 kg	0.435 kg	25.000 kg