

MORTIER HYBRIDE DE POLYURETHANE , AUTONIVELANT, SANS SOLVANT

SOMMAIRE GLOBAL

- Bonne résistance chimique
- Imperméable et non poreux
- Odeur faible
- Epaisseur : minimum 2 mm ; maximum 3 mm

INFORMATION SUR LE PRODUIT

Description

Le Monopur[®] Industry SL est un revêtement de sol autonivelant polyuréthane à trois composants prédosés.

Composant A :

Emulsion de polyol

Composant B :

Agent de durcisseur polyisocyanate

Composant C :

Mélange pigmenté de quartz, de ciment et d'additifs

Usage

Le Monopur[®] Industry SL est un revêtement de sol avec une bonne résistance thermique, mécanique et chimique.

Le Monopur[®] Industry SL convient pour l'application dans l'industrie alimentaire.

Emballage

Unités préemballées de 17,1 kg pour faciliter le mélange.

Couleurs standards

Gris, chamois, rouge, vert et crème.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Préparation de la surface

Monopur[®] Industry SL peut être appliqué sur substrats en béton et des chappes modifiés aux polymères.

Pour autres substrats contacter RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH.

Condition du substrat:

Le substrat doit être réalisé selon les règles établis de la construction civile pour recevoir les couches de sols.

La préparation de la surface est l'opération la plus cruciale de tout le processus d'application d'un revêtement de sol.

Les opérations de préparation doivent être différées jusqu'à ce que le mortier Monopur[®] Industry SL soit pratiquement prêt à être appliqué, afin d'éviter tout risque de contamination de dernière minute ou d'accumulation de poussière. Pour éviter toute humidité ascensionnelle et toute pression de la nappe phréatique, assurez-vous qu'une membrane d'étanchéité a bien été mise en place en dessous du substrat.

Nouvelles béton et chappe:

Un traitement mécanique (repiquage ou grenailage) est toujours nécessaire pour éliminer la laitance et obtenir une surface poreuse assurant une bonne adhérence. Les débris détachés et la poussière doivent être éliminés.

Vieilles béton et chappe:

Appliquez un dégraissant si le substrat présente des taches d'huile ou de graisse.

N'utilisez jamais de solvants; ils ont tendance à incruster l'huile dans le béton.

En cas de contamination sévère, une purification au chalumeau acétylène suivie par un traitement mécanique s'avère requise. Pour assurer une bonne adhérence, un repiquage mécanique ou un grenailage est systématiquement nécessaire de façon à obtenir un substrat poreux. Les débris détachés et la poussière doivent être éliminés.

La température du substrat doit être supérieure de 3°C au moins au point de rosée calculé au moment de l'application.

Caractéristiques du substrat:

Age:	Béton & chape de mortier ciment	28 jours
Résistance à la compression après 28 jours:	Béton Chape de mortier ciment	≥ 30 N/mm ² ≥ 25 N/mm ²
Teneur en humidité:	< 6%	
Pente:	Maximum 25 mm/m	
Résistance à la traction:	1,5 MPa	

Des cornières d'ancrage sont nécessaires lorsque le système Monopur[®] Industry Floor est appliqué sur bords vifs.

Couche d'adhérence

La porosité des substrats en béton préparés est très variable. Si l'on applique les systèmes Monopur® Industry SL directement sur le béton préparé, l'air contenu dans le béton traverse le mélange et risque de provoquer des défauts dans le revêtement fini. Monopur® Industry Primer, un primaire polyuréthane hybride à trois composants sans solvant est important et recommandé. Monopur® Industry Primer s'applique à raison de 0,35 - 0,5 kg/m². Pour améliorer l'adhésion et l'application du mortier Monopur® Industry, il convient de saupoudrer la couche de primaire encore humide d'un quartz calibre 1,0 à 1,8 mm à raison de 150 g/m². Pour améliorer l'adhésion et l'application du Monopur® Industry SL, il convient de saupoudrer la couche de primaire encore humide d'un quartz calibre 0,4 à 0,8 mm à raison de 150 g/m². Appliquer les systèmes Monopur® Industry SL après durcissement du Monopur® Industry Primer.

Couche de masse

Mélange et application du Monopur® Industry SL: Tous les détails relatifs aux procédures correctes de mélange et d'application sont repris dans le Manuel d'installation Monopur® Industry lequel est uniquement mis à la disposition des techniciens spécialisés et agréés. Les composants A et B sont versés dans le seau à mélange et malaxé pendant 30 secondes. Assurez-vous que les emballages de conditionnement sont bien vides avant de débiter le malaxage. Lorsque le mélange de résine est parfaitement homogène, ajoutez la moitié du composant C et malaxez intimement pendant une minute environ, jusqu'à ce que le mélange soit de nouveau homogène. Assurez-vous que le composant C est parfaitement humidifié de résine. Répétez l'opération en ajoutant la seconde moitié du composant C. Le temps de malaxage peut varier quelque peu en fonction de la température ambiante et de la température des matériaux. Lorsque l'ensemble du mélange est homogène, sans grumeaux, mettez le matériau en œuvre sans délai sur le chantier.

Lissez et compactez le matériau à la main à l'aide d'une truelle à relief, chaque mélange devant être correctement relié au précédent. Pour obtenir une surface plus lisse et pour éliminer les marques de truelle, vous pouvez passer légèrement au rouleau débulleur.

Remarques:

Pour obtenir les meilleurs résultats au niveau du mélange, nous recommandons l'utilisation d'un malaxeur fort.

Les températures idéales de l'air ambiant et d'application sont comprises entre +12°C et +25°C. Il est important de

prendre en considération l'effet du point de rosée afin d'éviter l'apparition d'humidité sur le primer.

Consommation

Exemple: Pour une épaisseur de 2 mm: ± 4,38 kg/m².

Nettoyage

Nettoyer les outils avec un solvant immédiatement après l'application.

STOCKAGE

Tous les composants du système Monopur® Industry SL doit être stockés à l'abri et hors sol, au sec et à une température comprise entre 5°C et 25°C. Ces conditions sont particulièrement importantes pour le composant C, afin d'éviter son durcissement et la formation de grumeaux, ce qui le rend impropre à la mise en œuvre. Préservez tous les composants du gel, y compris durant leur transport. L'exposition à la lumière solaire directe ou à d'autres sources de chaleur intense peut occasionner des gradients thermiques hétérogènes au cœur même des matériaux stockés; le produit ne peut être utilisé tant que la température n'est pas redevenue uniforme; à défaut, un manque d'homogénéité du matériau pourrait se produire lors de l'application.

CONSERVATION

En emballage fermé: 6 mois.

PRECAUTIONS DE SECURITE ET DE SANTE

Les fiches techniques et les fiches de sécurité doivent être lues et comprises.

SERVICE TECHNIQUE

Contactez RPM/Belgium N.V.

GARANTIE

RPM/Belgium N.V. et Alteco Technik GmbH garantissent que tous leurs produits sont exempts de défauts et s'engage à remplacer tous produits prouvés être défectueux mais nous ne pouvons pas garantir des différences éventuelles de couleurs.

Les informations et recommandations contenues dans cette fiche sont supposées être précises et fiables