

Monopur Industry SL 5 mm

Fiche produit

Description produit

Monopur Industry SL 5 mm est un revêtement auto-nivelant hybride en polyuréthane ciment, prédosé (à l'exception de la partie D), avec :

- Composant A : émulsion de polyol
- Composant B : durcisseur en poly-isocyanate
- Composant C : mélange de quartz, de ciment et d'additifs
- Composant D : pigment micronisé

Informations produit

Destination

Monopur Industry SL 5 mm est utilisé comme revêtement robuste et avec une résistance thermique, mécanique et chimique élevée. Avec l'utilisation d'agrégats saupoudrés et la finition Monopur Industry Topcoat, des valeurs antidérapantes élevées peuvent être obtenues ; le système est alors appelé Monopur Industry SL 5 mm BC. Il est conçu pour être utilisé dans l'industrie agroalimentaire, en particulier lorsque la résistance thermique, chimique et de glissement dans des conditions sèches ou humides.

Environnement et santé

Monopur Industry SL 5 mm est un produit sans solvant. Se conformer à la réglementation locale en matière de santé et de sécurité au travail. Pour plus d'informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des différents composants sur notre site www.flowcrete.fr.

COV

Le produit est conforme à Indoor Air Comfort Gold (EC1+). Le respect de Indoor Air Comfort Gold signifie qu'il est conforme aux exigences en matière de COV sur les produits à faibles émissions de : réglementation belge, France COV Classe A+, Allemagne (AgBB/ABG), BREEAM International, BREEAM NOR, BREEAM NL, LEED, WELL Building, SKA rating, Français HQE Certification, Italian CAM Edilizia, BVB (Suède), Eco product Norway, DGNB, M1, Danish indoor Climate label, produits à très faibles émissions selon EN 16798-1, Singapore Green Label, Green Tag Australia.

Couleurs

Gris, buff (ocre), rouge, vert et crème. Autres couleurs disponibles sur demande.

Résistance chimique

Résistance chimique après 7 jours de Monopur Industry SL 5 mm ou Monopur Industry SL 5 mm BC : voir tableau de résistance chimique Monopur Industry.

Guide d'application

La réception, le contrôle et la préparation du support, ainsi que l'application et le traitement des points singuliers doivent être réalisés conformément au NF DTU 54.1 (revêtement > 1mm) ou au NF DTU 59.3 (revêtement < 1mm)

Température d'application

La température recommandée du matériau et du support est de 12-25°C. La température du support doit dépasser le « point de rosée » de 3 °C pendant l'application et la prise.

La température ne doit pas descendre en dessous de 5 °C dans les 24h suivant l'application.

Afin d'éviter tout risque de mauvaise réaction du produit, une température stable et l'absence de courant d'air pendant l'application sont requis.

Préparation de surface

La réception, le contrôle et la préparation du support doivent être réalisés conformément au NF DTU 54.1 (revêtement > 1mm) ou au NF DTU 59.3 (revêtement < 1mm)

Les opérations de préparation doivent être réalisées juste avant que Monopur Industry SL ne soit appliqué, afin d'éviter le risque de pollution.

Monopur Industry SL peut être appliqué sur des supports en béton ou chapes en polymères modifiés. Pour d'autres supports, consultez nos services techniques.

Des **rainures d'ancrage sont nécessaires partout où il y a arrêt** du Monopur Industry, se référer à notre manuel d'installation du Monopur Industry.

Pour le béton et les chapes en neuf :

Un traitement mécanique par grenailage est toujours nécessaire pour enlever la laitance et obtenir une surface ouverte et rugueuse pour une bonne adhérence, suivi d'un nettoyage HP de la surface.

Pour le béton et les chapes en rénovation :

Dégraissier en cas de présence d'huile et de graisses, n'utilisez jamais de solvants, ils ont tendance à favoriser la pénétration dans le béton. En cas de forte contamination, nous consulter. Pour une bonne adhérence, un grenailage est toujours nécessaire pour obtenir un support poreux et rugueux, suivi d'un nettoyage HP de la surface.

Propriétés du support :

Pendant l'application, le support doit toujours avoir les propriétés suivantes :

Résistance à la compression après 28 jours :	Béton : $\geq 25 \text{ N/mm}^2$ Chapes : $\geq 25 \text{ N/mm}^2$
Résistance à l'arrachement :	1.5 MPa
Température :	doit être d'au moins 3 °C au-dessus du point de rosée pendant l'application
teneur en eau :	< 6%
Pente :	Maximum 25 mm/m

Le système s'applique sur un béton âgé minimum de 7 jours et sur chapes âgées au minimum de 3 jours, tant que les propriétés de support mentionnées ci-dessus sont respectées.

Scratch coat optionnel

Les supports en béton préparés sont à des degrés divers de porosité. En cas de forte porosité, utiliser Monopur Industry scratchcoat, à raison de $\pm 1,5 / 2,0 \text{ kg/m}^2$.

Après séchage (24 h mini) du Monopur Industry Scratchcoat, appliquer Monopur Industry SL.

Primaire facultatif

Les supports en béton préparés sont à des degrés divers poreux. Appliquer Monopur Industry Primer à raison de 0,350 à 0,500 kg/m^2 . La couche principale encore fraîche est saupoudrée de quartz à raison de $\pm 500 \text{ g/m}^2$ pour améliorer l'adhérence et l'application du mortier de l'industrie Monopur Industry SL.

Couche d'usure

Mélange et application

Tous les détails des procédures de mélange et d'application sont donnés dans le Manuel d'installation Monopur Industry, qui est disponible sur demande.

Les composants liquides A et B sont versés dans un récipient et sont mélangés avec un malaxeur mécanique pendant 30 secondes.

Lorsque le mélange de résine liquide est homogène, le composant D et la moitié du composant C sont ajoutés et malaxés pendant environ 1 minute jusqu'à ce que le mélange soit homogène.

Assurez-vous que le composant C soit soigneusement mélangé avec la résine. Ajouter l'autre moitié du composant C, malaxer encore 1 minute.

Le matériau est nivelé au peigne ou râteau pour obtenir environ 5 mm d'épaisseur, chaque mélange étant bien relié au précédent. Pour obtenir une surface plus lisse et enlever les marques de truelle de la surface du SL 5 mm, un rouleau débulleur est appliqué.

MONOPUR INDUSTRY SL 5 mm finition antidérapante (Monopur Industry SL 5 mm BC):

Pour une finition antidérapante, saupoudrez un quartz sur la surface complète non durcie du Monopur Industry SL 5mm. La taille du quartz déterminera la valeur de résistance au glissement du système. La quantité minimale est de 3,5 kg/m². Après la prise, retirer l'excès de quartz à l'aide d'une brosse, aspirer et appliquer le Monopur Industry Topcoat à l'aide d'une raclette puis d'un rouleau à raison de 0,6 à 0,8 kg/m².

Consommation

Par exemple : pour une épaisseur de 5 mm : minimum 10 kg/m².

La consommation est influencée par la rugosité du support, la porosité et la température.

Durée d'application/durée de vie du mélange

Le produit mélangé prêt doit être utilisé dans les 10 minutes (durée de vie du pot +/- 15 min) à une température de 20°C. À des températures plus élevées (et si le mélange est laissé dans le seau), le temps d'application est plus court.

Temps de séchage (à 20°C)

Peut être recouvert après 16 h, temps maximum de pardessus 24 h.

Circulation piétonne après 8 h. Circulation légère après 24 h, circulation dense après 48 h.

Le produit obtient sa résistance chimique complète après 7 jours.

Ne pas couvrir ou laver dans les 36 premières heures suivant le séchage.

Densité

Monopur Industry SL 5mm (A+B+C+D) environ 1,95 kg/dm³

Nettoyage :

Nettoyez les outils aux solvants.

Stockage

Toutes les parties du système Monopur Industry doivent être stockées à l'abri et pas en contact avec le sol, dans des conditions sèches supérieures à 5 °C et inférieures à 25 °C.

Ceci est particulièrement important pour le composant C pour éviter qu'il devienne dur et grumeleux et impropre à l'utilisation. Les dernières 24 h avant l'application, les matériaux doivent être maintenus entre 15 °C et 25 °C. Gardez tous les composants à l'abri du gel même pendant le transport. L'exposition à la lumière directe du soleil ou à d'autres sources de chaleur intenses provoquera des gradients de température inégaux dans le matériau stocké

Durée de stockage

Dans les emballages non ouverts : 12 mois

Emballage

Monopur Industry SL 5 mm est livré en unités préemballées de 31,5 kg pour faciliter le mélange. Le produit est livré A+B+C dans les conditionnements suivants.

Kit	Base A	Durcisseur B	Charge C
31.5 kg	3.18 kg	3.32 kg	25 kg

Remarque :

De plus grands conditionnements de base A et de base B sont disponibles sur demande.

Les pigments sont fournis séparément.

Ajouter par kit de 31,5 kg 0,350 kg de pigment composant D, 0,550 kg pour le coloris crème

Informations techniques

Notre équipe de techniciens se tient à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

Note

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés. Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé. Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. État de données techniques au 07/2021. Le fabricant se réserve tout droit de modification.

Certification CE - voir la déclaration de performances pour plus de détails

CE	
EN13813	EN1504-2

