

Flowcoat EPN

Fiche produit

Description du produit

Flowcoat EPN est un revêtement époxy NOVOLAC thixotrope à deux composants assurant une polymérisation rapide ainsi qu'une bonne adhérence au béton.

- Flowcoat EPN Composant A: Résine époxy pigmentée
- Flowcoat EPN Partie B: Durcisseur à base de polyamines

Informations sur le produit

Domaines d'applications

Flowcoat EPN est destiné à la protection des surfaces en béton soumises à des agressions chimiques, plus particulièrement à des concentrations élevées d'acide sulfurique jusqu'à 98%. La résine est adaptée pour les applications horizontales et verticales.

Environnement et Santé

Flowcoat EPN est un produit sans solvant. Se conformer à la réglementation locale en matière de santé et de sécurité au travail. Assurer une bonne ventilation des zones d'application du produit. Des vêtements de protection, des gants et des lunettes de sécurité appropriés doivent être portés lors du mélange et de l'application. En cas de contact avec les yeux, rincez immédiatement pendant une longue période et consultez un médecin. En cas de contact avec la peau, nettoyez immédiatement avec de l'eau et du savon. Ne pas fumer. Avant toute utilisation, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des différents composants sur notre site www.flowcrete.fr

Teintes

Disponible en oxyde rouge et oxyde jaune.
D'autres couleurs sont disponibles sur demande.

Informations techniques

Durcissement à +20°C et 60% HR Après 24 heures Après 7 jours	Durci Polymérisation chimique complète
Température de service maximale	+60°C
Adhérence au béton	> 2 N/mm ²
Nombre de couches recommandé	2 couches

Résistance chimique

Après 7 jours, Flowcoat EPN est résistant aux acides dilués, à l'acide sulfurique à 98%, aux alcalis, aux sels, aux huiles, aux graisses et à certains solvants. Consulter le tableau de résistance chimique.

Consignes d'utilisation

Température d'application

Appliquer Flowcoat EPN à des températures comprises entre +10°C et +25°C (température du support et température ambiante : minimum +10°C). La température du support doit toujours être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée. Ne pas appliquer lorsque l'humidité relative est supérieure à 75-80%.

Préparation de surface

Une préparation adaptée des supports est impérative. Le support béton ou la chape ciment doivent avoir un âge minimum de 28 jours, être exempts de laitance, poussière ou toute autre contamination. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 5 % (sur l'échelle Tramex) ou à 85 % HR selon BS8203. Lorsqu'il est appliqué sur des pièces métalliques, la surface du métal doit être exempte d'oxydation.

Primaire

Un primaire époxy est généralement appliqué avant Flowcoat EPN, par exemple Flowprime : Mélanger les composants A et B de Flowprime durant environ 2,5 minutes jusqu'à l'obtention d'un liquide homogène (Voir fiche techniques Flowprime). Appliquer Flowprime au moyen d'une raclette ou d'un rouleau à raison de $\pm 350 \text{ g/m}^2$. Saupoudrer de quartz la couche fraîche puis laisser polymériser pendant au moins 12 heures. Recouvrir dans les 24 heures

Mélange

Mélanger les composants A et B de Flowcoat EPN durant environ 3 minutes jusqu'à obtenir un liquide homogène.

Application

Appliquer avec une raclette, un pinceau ou un rouleau.

Remarque :

Avant d'appliquer la deuxième couche, assurez-vous qu'il n'y a pas de voile en surface du produit, dû à la présence d'amines. Si c'est le cas, laver abondamment à l'eau et laisser sécher.

Consommation

Consommation : 0,4 - 0,8 kg/m²/couche (selon la rugosité de la surface).

Temps d'application/durée de vie du mélange

Le produit mélangé doit être utilisé dans les 30 minutes à une température de +20°C.

Vitesse de polymérisation (à +20°C)

Recouvrable après 4 heures, temps maximum entre 2 couches : 24 heures.

Sec au toucher après 4 heures. Trafic léger après 24 heures. Trafic dense après 48 heures
Polymérisation chimique complète après 7 jours.

Densité

Flowcoat EPN (A + B) : environ 1,6.

Nettoyage

Nettoyez les outils avec du solvant (exemple MEK) immédiatement après l'application.

Stockage

Tous les composants doivent impérativement être stockés et transportés à l'abri, dans un endroit frais et sec, à une température comprise entre +5°C et +35°C. Pour un comportement optimal des composants, il est conseillé de les stocker à une température comprise entre +15°C et +25°C durant 24 heures avant l'application

Durée de conservation

Dans un emballage d'origine fermé et stocké dans les conditions ci-dessus : 12 mois

Conditionnement

Kits de 2,5 kg pour faciliter le mélange.

- Flowcoat EPN Partie A: 2,0 kg
- Flowcoat EPN Partie B: 0,5 k

Unité plus grande de 12,5 kg disponible sur demande.

Service technique

Contactez Tremco CPG France.

Garantie

Tremco CPG France garantit que toutes les marchandises sont exemptes de défauts et remplacera les matériaux dont il a été prouvé qu'ils sont défectueux, mais ne donne aucune garantie quant à l'aspect de la couleur. Les informations et les recommandations contenues dans le présent document sont considérées par Tremco CPG France comme étant exactes et fiables.

Certification CE

Voir la déclaration de performance pour plus de détails.

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 03/2022. Le fabricant se réserve tout droit de modification.