

**Procès-verbal de Classement Performanciel P/MC
selon e-Cahier CSTB n°3562**

Procès-verbal n°16-26064885/3 du 17 janvier 2017

valable jusqu'au 31/01/2022, sauf annulation ou modification

REVETEMENT DE SOL A USAGE INDUSTRIEL

**Système « Flowfast composite »
épaisseur nominale 4 mm**

SYSTEME PRESENTE PAR : FLOWCRETE FRANCE SAS
2 avenue de Montboulon
Bâtiment A - ZI du Sauvoy
77165 SAINT-SOUPPLETS

FORMULATEUR CONCEPTEUR : FLOWCRETE UK

DESCRIPTION DU SYSTEME :

Système de revêtement de sol à base de résine synthétique comprenant :

- le primaire constitué du mélange de la résine méthacrylate « Flowfast Damp primer » (20 kg) et du catalyseur « Flowfast catalys » (0,4 kg) appliqué à raison de 400 g/m², saupoudré de silice de granulométrie 0,4-0,9 mm à environ 500 g/m²,
- la couche de masse constituée du mélange de la résine méthacrylate « Flowfast binder » (20 kg), du catalyseur « Flowfast catalys » (0,4 kg) et de silice « SNL Filler » de granulométrie 0,1-0,3 mm (37,5 kg), appliquée à raison de 1,8 kg/m², saupoudrée à refus de silice de granulométrie 0,4-0,9 mm,
- la couche de regarnissage constituée de la résine méthacrylate « Deckshield Rapid Top Coat » (25 kg) et du catalyseur « Flowfast catalys » (0,5 kg) appliquée à raison de 420 g/m².

CARACTERISTIQUES OBTENUES (Dossier CSTB n° 16-26064885)

Cf. récapitulatif joint en annexe :

Caractéristiques d'identification :

Épaisseur totale moyenne : 3,85 mm

Masse surfacique totale moyenne : 5 370 g/m²

Rapport Masse (kg/m²) / Épaisseur (mm) : 1,40

Classement performanciel du système décrit, dans les conditions normales de température et d'entretien :

P/M

i	p	r	u
4	3	2	4

P/C

a1	a2	b1	b2	s1	s2	s3	s4	s5
3	3	3	2	3	0	0	3	3

"i" pour choc (impact) ; "p" pour poinçonnement ; "r" pour ripage ; "u" pour usure par roulage.
a1 = acide acétique à 10%, a2 = acide sulfurique à 20%, b1 = soude caustique à 20%, b2 = amines et leurs sels
s1 = méthanol, s2 = trichloréthylène, s3 = essences, s4 = huile de moteur, s5 = liquide de frein.

ou, de façon simplifiée :

P / M_{4.3.2.4} - P / C_{3.2.3.2.3.0.0.3.3}

Le classement a été obtenu sur support béton tel que prescrit par la norme NF P 11-213-1 (DTU 13.3-1, « Dallages à usage industriel ou assimilés »), dosé à 350 kg/m³ de ciment CEM II / B-M (LL-S) 32,5 R, de classe C25/30.

Adhérence sur béton humide selon le Guide Technique Sols à usage industriel n°3577_V3 : non revendiqué

Le Technicien responsable des essais

Christophe MICHEL

L'Ingénieur responsable de secteur

Gilbert FAU

Le présent procès-verbal atteste uniquement des caractéristiques des maquettes soumises aux essais, préparées et réalisées avec les composants décrits et dans les conditions précisées en annexe mais ne préjuge pas des caractéristiques de produits similaires. Il ne constitue donc pas une certification au sens de l'article L.115-27 du code de la consommation et de la loi du 3 juin 1994. Il comporte 1 page et 1 annexe (2 pages).

La liste des procès-verbaux en cours de validité est tenue à jour par le CSTB et disponible sur le site www.cstb.fr.

**IDENTIFICATION DES CONSTITUANTS MIS EN ŒUVRE
ET RELEVÉ DES CONDITIONS DE RÉALISATION DES MAQUETTES SOUMISES AUX ESSAIS**

A. Identification des constituants (Caractéristiques annoncées par le demandeur)

1. Primaire « Flowfast Damp primer »

	Base	Catalyseur
Nature	Méthacrylate	Peroxyde
Densité (g/cm ³)	1,02	1,23
Viscosité	100-130 Mpa.s	/
Conditionnement	20 kg	400 g

2. Couche de masse « Flowfast Standard binder »

	Base	Catalyseur
Nature	Méthacrylate	Peroxyde
Densité (g/cm ³)	0,98	1,23
Viscosité	130-170 Mpa.s	/
Conditionnement	20 kg	400 g

3. Couche regarnissage « Deckshield Rapid Top coat »

	Base	Catalyseur
Nature	Méthacrylate	Peroxyde
Densité (g/cm ³)	1,23	1,23
Viscosité	non déterminée	/
Conditionnement	25 kg	400 g

B. Conditions de réalisation des maquettes soumises aux essais

Les maquettes ont été réalisées, sur le béton de référence, au CSTB ; la préparation des mélanges et l'application ont été réalisées par le formulateur selon le principe décrit ci-après.

1. Préparation du support :

Le béton a été préparé par sablage de la surface et de la sous-face avec l'abrasif « RUGOS 2000 », à base de silicate d'aluminium, de granulométrie n°20/30 (0,40 à 1,60 mm), de dureté Mohs 6 à 7 et de densité apparente moyenne 1,3 g/cm³.

2. Préparation et application du primaire

Mélange de la partie A (20 kg) et du catalyseur (400 g)

Malaxage pendant 3 minutes

Application du mélange au rouleau à raison de 400 g/m²

Saupoudrage de silice de granulométrie 0,4-0,9 mm à raison de 500 g/m² environ

Séchage 30 minutes

3. Préparation et application de la couche de masse

Mélange de la partie A (20 kg) et du catalyseur (400 g)

Malaxage pendant 3 minutes en incorporant la charge « SNL Filler » (37,5 kg)

Application à la raclette crantée à raison de 1,8 kg/m²

Saupoudrage à refus de silice de granulométrie 0,4-0,9 mm

Séchage 30 minutes

4. Préparation et application de la couche de regarnissage

Mélange de la partie A (25 kg) et du catalyseur (500 g)

Malaxage pendant 3 minutes

Application au rouleau à raison de 420 g/m²

C. Délai de séchage avant essais : 7 jours minimum.