

MasterTop P 686W

Primaire et imprégnation bicomposant EP, en phase aqueuse, pour sols perméables à la vapeur d'eau, chapes en magnésite et en anhydrite

Description

MasterTop P 686W est un primaire et une imprégnation bicomposant à base de résine époxy, en phase aqueuse, à faible viscosité qui peut être dilué avec de l'eau.

Domaines d'application

MasterTop P 686W fait office de primaire (d'imprégnation) bouche-pores sur des supports minéraux tels que le béton et les chapes de ciment. Une application de MasterTop P 686W sur une chape d'anhydrite (sulfate de calcium) et de magnésite dans d'autres systèmes MasterTop est également possible. Par ailleurs, MasterTop P 686W peut également être utilisé comme couche d'égalisation sous des revêtements à résine époxy en phase aqueuse.

Caractéristiques et avantages

- À faible viscosité
- À base d'eau et diluable à l'eau
- Utilisable comme couche d'imprégnation ou primaire
- Utilisable comme couche d'égalisation dans le rapport de mélange 1:1.5 (avec du sable de quartz 0.1–0.3 mm) pour une épaisseur jusqu'à 1 mm
- Bouche les pores et les capillaires
- Excellente adhérence sur supports minéraux
- Excellente adhérence sur anciens revêtements nettoyés et préparés à base de PE et de PU
- Perméable à la vapeur d'eau en combinaison avec des revêtements perméables à la vapeur d'eau

Préparation du support

Les surfaces à revêtir (nouves ou anciennes) doivent être solides, sèches, finement rugueuses et avoir une bonne capacité de charge. Elles doivent être exemptes de laitance de ciment, de couches de colle, de pièces détachées et friables et de substances ayant un effet séparateur telles que l'huile, la graisse, ainsi que les résidus d'abrasion de pneus ou de caoutchouc, ou de peinture ou similaires. La préparation de la surface par grenailage, jet d'eau à haute ou ultra-haute pression, fraisage ou ponçage abrasif de la surface (y compris le post-traitement nécessaire) est généralement obligatoire. Après la préparation de la surface, la résistance à l'arrachement du support doit être d'au moins 1.5 N/mm² (vérification par exemple avec l'appareil Herion, vitesse de traction 100 N/s). Si MasterTop P 686W est utilisé

comme primaire sur une chape en sulfate de calcium avec une charge mécanique légère, alors la résistance à l'arrachement peut être inférieure (> 1.0 N/mm²), par ex. dans les systèmes 1324, 1325 et 1326. Le cas échéant, consulter notre service technique. La température du support doit être au moins 3 °C supérieure à celle du point de rosée. Le support à revêtir doit être protégée contre les remontées d'humidité (pression hydrostatique). Tenir compte des humidités ambiantes spécifiques pour l'aptitude au recouvrement de chapes selon le type de support.

Mise en œuvre

MasterTop P 686W est fourni dans le bon rapport de mélange entre le composant A (résine) et le composant B (durcisseur). Lors du mélange des composants, il convient de respecter les points suivants: la température des deux composants doit être comprise entre 15 et 25 °C pendant le processus de mélange. Versez d'abord le composant B (durcisseur) dans le récipient du composant A (résine). Veillez à ce que le composant B soit complètement utilisé. **NE PAS MÉLANGER À LA MAIN!** Pour obtenir une consistance homogène et un mélange intensif, les deux composants doivent être soigneusement mélangés à l'aide d'un brasseur à rotation lente (environ 300 tr/min) pendant au moins 3 minutes. Les résidus de mélange du produit du fond et des bords du récipient doivent également être mélangés. Maintenez les pales de mélangeur immergées pour éviter la formation de bulles d'air. Après avoir bien mélangé, transvaser dans un deuxième récipient propre et mélanger à nouveau pendant environ 1 minute. Attention: **NE PAS APPLIQUER DIRECTEMENT LE PRODUIT PROVENANT DU BIDON D'ORIGINE!**

Après le mélange, régler MasterTop P 686W à la consistance désirée par addition de 20 à 40 % parties en poids d'eau en mélangeant constamment.

L'application de primaires et de mortiers d'égalisation se fait à des températures constantes ou descendantes pour minimiser le risque de formation de bulles d'air en raison de l'échauffement de l'air occlus dans le support.

Une fois mélangé, le MasterTop P 686W est appliqué sur le support préparé à l'aide d'un racloir en caoutchouc. Après

MasterTop P 686W

Primaire et imprégnation bicomposant EP, en phase aqueuse, pour sols perméables à la vapeur d'eau, chapes en magnésite et en anhydrite

un temps d'attente de 10 minutes, repasser par-dessus avec un rouleau adapté (longueur des poils environ 10 mm).

Pour améliorer l'adhérence, le primaire est saupoudré de sable de quartz séché au four d'une granulométrie de 0.3 à 0.8 mm.

En plus de la température ambiante, la température du support est d'une importance décisive pour l'application des résines réactives. À basse température, les réactions chimiques sont généralement retardées, ce qui allonge également les temps d'application, de recouvrement et d'accessibilité piétonne. En même temps, la consommation par unité de surface peut augmenter en raison de l'augmentation de la viscosité. À haute température, les réactions chimiques sont accélérées de sorte que les temps mentionnés ci-dessus sont raccourcis en conséquence.

La fin de la durée d'application de MasterTop P 686W est **difficilement perceptible**; pour cette raison, s'assurer que le matériau mélangé est utilisé dans 60 minutes (à 23°C).

Pour un durcissement complet du MasterTop P 686W, la température moyenne du support ne doit pas descendre en dessous de celle indiquée ci-après, dans le tableau des données techniques. Néanmoins, il doit être protégé de l'exposition directe à l'eau pendant environ 8 heures (à 23°C) après l'application. Pendant ce temps, l'exposition à l'eau peut provoquer une décoloration blanche (formation de carbamate) ou un effet collant qui influence l'adhérence de la couche suivante et qui peut donc nécessiter son élimination.

Consommation

La consommation de MasterTop P 686W est comprise entre 0.2 et 0.3 kg/m², selon la nature et la porosité du support. Il est recommandé d'appliquer une deuxième couche de MasterTop P 686W, avec une consommation de 0.2–0.3 kg/m², pour boucher les pores et les capillaires. En tant que couche d'égalisation, le rapport de mélange résine/sable de quartz séché au four pour une granulométrie de 0.1–0.3 mm est de 1:1.5 en fonction de la température ambiante et de la porosité du support.

Les consommations mentionnées ci-dessus sont des valeurs indicatives. Elles peuvent être plus élevées sur des supports très poreux.

Nettoyage des outils

Les outils réutilisables doivent être soigneusement nettoyés avec de l'eau directement après l'application. Après durcissement, immerger les outils dans in MasterTop CLN 44 ou dans de l'isopropanol peut être utile.

Conditionnement

MasterTop P 686W est livré en emballages de 25 kg (composants A + B).

Couleur

Blanc, semi-transparent

Conservation

Stocker les bidons bien fermés au sec et à une température entre 15 et 25°C. Éviter la lumière directe du soleil et les baisses de température. Respecter les recommandations de conservation figurant sur le bidon.

GISCODE

Allemagne: GISBAU (Système d'information sur les substances dangereuses de l'industrie du bâtiment) GISCODE RE 2

Directive 2004/42/CE

(directive sur les peintures de retouche)

Ce produit est conforme à la directive européenne 2004/42/CE et contient moins de COV que la limite autorisée (phase 2, 2010). En accord avec la directive européenne 2004/42, la quantité de COV maximale acceptable pour un produit de catégorie IIA/j type sb est de 140 g/l (Limite: phase 2, 2010). La quantité de COV de MasterTop P 686W est < 140 g/l (pour le produit prêt à l'emploi).

Comportement physiologique / mesures de protection

À l'état durci, MasterTop P 686W est physiologiquement non dangereux. Lors de sa mise en œuvre, les mesures de protection suivantes sont à observer: Éviter l'inhalation et le contact avec la peau. Porter des gants de protection et des lunettes de sécurité appropriés! S'abstenir de manger, de

MasterTop P 686W

Primaire et imprégnation bicomposant EP, en phase aqueuse, pour sols perméables à la vapeur d'eau, chapes en magnésite et en anhydrite

fumer et de manipuler des flammes nues pendant sa mise en œuvre.

Les instructions de manipulation de la résine époxy rédigées par les professionnels de la construction et du génie civil dans le secteur du bâtiment (10/94) et les Directives pour la prévention des accidents causés par les incendies et explo-

sions et des maladies professionnelles lors de l'utilisation des résines synthétiques bi-composantes SUVA 1854.d s'appliquent. Les fiches de données de sécurité contiennent des informations sur les risques particuliers et des conseils de sécurité, ainsi que des informations sur le transport et l'élimination.

Caractéristiques techniques


Rapport de mélange (A : B)			Poids	72 : 28
Masse volumique	Composant A	à 20 °C	g/cm ³	1.00
	Composant B		g/cm ³	1.14
	mélangé		g/cm ³	1.05
Viscosité	Composant A	à 20 °C	mPas	320
	Composant B		mPas	1100
	mélangé		mPas	700
Teneur en solides, mélangé			%	41
Délai d'application (emballage de 25 kg)		à 12 °C	min.	90
		à 23 °C	min.	60
		à 30 °C	min.	30
Praticabilité		à 10 °C	h	min. 18
		à 23 °C	h	max. 48
			h	min. 6
			h	max. 24
Durci à cœur		à 10 °C	j	7
		à 23 °C	j	5
Température d'objet et d'application			°C	min. 10
			°C	max. 30
Humidité relative de l'air			%	80

Remarque: Ces données sont indicatives. Ces valeurs ne peuvent pas servir de base à un cahier des charges.

MasterTop P 686W

Primaire et imprégnation bicomposant EP, en phase aqueuse, pour sols perméables à la vapeur d'eau, chapes en magnésite et en anhydrite

Marquage CE conforme à EN 13813

	
Master Builders Solutions Deutschland GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
07	
168601	
EN 13813: 2002	
EN 13813: SR-B1,5-AR1-IR4	
Coulis de sol à résine synthétique à utiliser en intérieur	
Caractéristiques principales	Performances
Réaction au feu	Efl
Dégagement de substances corrosives	SR
Perméabilité à l'eau	NPD
Résistance à l'usure	< AR 1
Résistance à la traction par adhérence	> B 1.5
Résistance aux chocs	> IR 4
Insonorisation contre les bruits de pas	NPD
Absorption acoustique	NPD
Isolation thermique	NPD
Résistance aux agents chimiques	NPD

NPD = No performance determined = Performance non définie
Performances mesurées dans le système **MasterTop 1785**

Membre du:



PCI Bauprodukte AG • Master Builders Solutions

Im Schachen • 5113 Holderbank • T +41 27 327 65 87 • F +41 58 958 32 55
info-as.ch@mbcc-group.com • www.master-builders-solutions.ch

Avis juridique

Les informations contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances et expériences actuelles. Elles ne dispensent pas le l'entrepreneur d'effectuer ses propres tests et essais en raison du large éventail d'influences possibles lors de la transformation et de l'utilisation de notre produit. Nos informations ne permettent pas de garantir des propriétés spécifiques ou l'adéquation du produit à une application spécifique. Toutes les descriptions, données, poids, etc. contenus dans le présent document sont susceptibles d'être modifiés sans préavis et ne représentent pas la qualité du produit convenue contractuellement. Les recommandations qui s'écartent des informations contenues dans les fiches techniques ne sont contraignantes que si elles sont confirmées par écrit par nos soins. Les éventuels droits de propriété industrielle ainsi que les lois et règlements en vigueur vis-à-vis des tiers doivent être respectés par le destinataire de notre produit sous sa propre responsabilité. La mention des noms commerciaux d'autres entreprises n'est pas une recommandation et n'exclut pas l'utilisation d'autres produits similaires. La dernière version de la fiche technique du produit s'applique. Elle peut être demandée auprès de nous ou téléchargée sur www.master-builders-solutions.ch.

® = marque commerciale déposée des sociétés du Groupe MBCC dans plusieurs pays