



50 Years  
of Excellence  
in Flooring



**MASTER®**  
**BUILDERS**  
SOLUTIONS

## Ucrete UD200

Revêtement de sol à hautes résistances, à base de résine.

### DESCRIPTION

Ucrete UD200 est un revêtement de sol basé sur le système unique Ucrete à base de résine à hautes performances, à résistance exceptionnelle aux agressions chimiques, aux impacts importants et aux températures jusqu'à 150°C.

Ucrete UD200 est un revêtement de sol structuré avec une finition à léger relief, qui convient pour des applications dans des environnements secs et humides.

Le revêtement est dense et imperméable et par conséquent très convenable pour applications dans l'industrie d'alimentation, l'industrie pharmaceutique et chimique et partout où un revêtement robuste avec une espérance de vie très longue est désiré.

Avec une expérience de plus de 40 ans, les revêtements de sols Ucrete sont appliqués dans toutes les branches de l'industrie. Grâce à leurs durabilités, plusieurs de ces systèmes de sol sont aujourd'hui encore en cours d'utilisation. Consulter Master Builders Solutions pour une liste détaillée de nos projets.

### PERFORMANCES QUALITÉ D'AIR

Ucrete a reçu l'étiquette «Indoor Air Comfort Gold Label» après des tests étendus des émissions des COV dans l'air intérieur et l'audit du système de management de la qualité et du système de contrôle de production.

Ceci montre qu'Ucrete est un produit extrêmement pur sans aucun composant volatil pouvant contaminer les alimentations ou influencer le bien-être du personnel.

Tous les produits Ucrete sont à très faibles émissions et sont conformes aux exigences européennes relatives aux émissions de revêtements de sol appliqués à l'intérieur y compris AgBB en Allemagne, Affset en France ou Ucrete répond à la classification A+ relative aux émissions de COV (très faibles émissions) et M1 en Finlande.

Pour plus d'informations, consulter votre représentant de Master Builders Solutions.

### NON-CONTAMINANT

Le système Ucrete UD200 est à faibles émissions et il n'y a pas de contamination des alimentations par le revêtement durci.

### APPLICATION RAPIDE

Des spécifications sont disponibles de systèmes de sols Ucrete UD200 et primaire qui sont appliqués et durcis dans les 12 heures. Il n'y a pas de contamination des alimentations par le revêtement durci, les revêtements de sols Ucrete sont donc parfaitement adaptés aux travaux de rénovation dans l'industrie agroalimentaire.

### RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE

Les résines des revêtements Ucrete UD200 commencent seulement à devenir tendres à une température supérieure à 130°C. Des spécifications sont disponibles de systèmes de sols qui sont complètement résistants aux liquides jusqu'à 130°C et résistants à des courtes expositions à des températures de 150°C.

Un revêtement Ucrete UD200, correctement placé, résiste à une contamination régulière d'eau bouillante, des huiles et des graisses très chaudes.

### RÉSISTANCE CHIMIQUE

Les revêtements Ucrete UD200 résistent parfaitement aux projections des produits des industries agroalimentaires suivants:

- Acide acétique dilué à 50% entrant dans la composition des vinaigres, sauces, conserves etc.
- Acide lactique à concentration maximale, jusqu'à des températures de +60°C: industries du lait et de ses dérivés.

Master Builders Solutions UK Ltd 19 Broad Ground Road Lakeside, Redditch Great Britain B98 8YP	
04	
01040366	
EN 13813: 2002	
<b>Synthetic resin screed material</b>	
Reaction to fire:	B <sub>FL</sub> – S <sub>1</sub>
Release of corrosive substances:	NPD
Water permeability:	NPD
Mechanical resistance:	NPD
Wear resistance:	AR0,5
Bond strength:	B>2,0
Impact resistance:	IR>4
Sound insulation:	NPD
Sound absorption:	NPD
Thermal resistance:	NPD
Chemical resistance:	NPD
Electrical resistance:	NPD

NPD = No Performance Determined



# Ucrete UD200

## Revêtement de sol à hautes résistances, à base de résine.

- Acide oléique 100% concentré, jusqu'à 60°C: acide résultant de l'oxydation des graisses animales et végétales largement utilisé dans les industries agroalimentaires de transformation et de préparation.
- Acide citrique concentré, présent dans les industries des boissons et de la transformation des fruits.
- Méthanol et éthanol à 100%: solvants rencontrés en industrie pharmaceutique.

Les revêtements Ucrete UD200 sont également résistants à une gamme d'huiles minérales, des sels et des acides anorganiques.

Des informations détaillées sur la résistance chimique sont disponibles auprès de Master Builders Solutions.

**Remarque:** Une décoloration en cas d'agression très forte peut être constatée, sans nuire à la bonne tenue chimique ou mécanique d'Ucrete UD200.

### RÉSISTANCE À L'IMPACT

Un module d'élasticité plus faible que les revêtements traditionnels, couplé avec des granulats très durs, rendent l'Ucrete UD200 particulièrement résistant aux impacts importants et répétés.

### TOLÉRANCE À L'HUMIDITÉ DU SUPPORT

La tolérance à l'humidité d'Ucrete par sa composition chimique permet des applications en toute sécurité, sans avoir recours à des primaires - mais bien avec la présence d'un pare-vapeur - sur des sols où communément l'application est très délicate, à savoir:

- béton ou chape âgé de 7 jours;
- sols présentant des humidités résiduelles importantes.

**Remarque:** Une couche de diffusion de vapeur époxy ne peut pas être appliquée sur le béton à cause d'un risque de ramollissement aux hautes températures avec un revêtement Ucrete faillant par conséquence.

### ÉTANCHÉITÉ

Absorption 0 selon le test CP.BM2/67/2.

### GLISSANCE

La surface Ucrete UD200 a été testée suivant la norme EN13036 Partie 4, avec la roue type 4S en caoutchouc sur le sol mouillé et a une résistance au glissement comme suite:

Ucrete UD200 40 - 45

Les structures de surface du système Ucrete UD200 selon la norme DIN51130 sont comme suite:

Ucrete UD200 R11 V -

Cependant, un nettoyage régulier est nécessaire afin de garder un effet antidérapant optimal.

### QUALITÉ DU SUPPORT

Les supports béton doivent être visiblement sec et opposer une résistance à la traction minimale de

1,5 N/mm<sup>2</sup>. Les joints de dilatation existants dans le support en béton doivent être repris. Comme pour tout revêtement, une préparation de surface soignée est obligatoire pour assurer le succès de l'application d'Ucrete UD200. Les informations complémentaires sur la mise en œuvre des systèmes Ucrete se trouvent dans le manuel d'application, un manuel qui est disponible pour les applicateurs spécialistes agréés.

### MÉLANGE ET APPLICATION

Tous les détails des procédures de mélange et d'application sont décrits dans le Manuel d'application Ucrete disponible seulement à l'usage des applicateurs spécialistes agréés.

### COULEURS

Ucrete UD200 est disponible en 8 couleurs standards: crème, vert, gris, orange, rouge, jaune, bleu et vert-brun.

**Remarque:** Certains composants présentent des stabilités aux UV qui peuvent générer, pour certaines couleurs claires des variations de teintes en fonction des expositions.

### SPÉCIFICATIONS

Le revêtement de sol est Ucrete UD200 avec une épaisseur de 6 / 9 / 12\* mm (dépendant de l'application) installer conformément aux instructions du fabricant.

\* Un revêtement Ucrete UD200 de 6 mm est complètement résistant aux liquides jusqu'à 80°C et un nettoyage léger à la vapeur. Convient pour températures jusqu'à -25°C.

\* Un revêtement Ucrete UD200 de 9 mm est complètement résistant aux liquides jusqu'à 120°C et nettoyage approfondi à la vapeur. Convient pour températures jusqu'à -40°C.

\* Un revêtement Ucrete UD200 de 12 mm est complètement résistant aux liquides jusqu'à 130°C, est résistant à de courtes expositions à des températures de 150°C et à nettoyage approfondi à la vapeur. Convient pour températures jusqu'à -40°C.

Dans des environnements sous des charges thermiques extrêmes, il est essentiel d'utiliser un béton bien composé, de bonne qualité.

### CONSOMMATION

6 mm: 13 – 15 kg/m<sup>2</sup>

9 mm: 19 – 22 kg/m<sup>2</sup>

12 mm: 24 kg/m<sup>2</sup>

### CURE

Normalement, des sols Ucrete UD200 sont prêts à usage après 24 heures. Des spécifications sont disponibles de systèmes de sols qui peuvent être remis en service après 5 heures à 10°C.

# Ucrete UD200

Revêtement de sol à hautes résistances, à base de résine.

## NETTOYAGE ET PROJECTIONS

Le nettoyage des équipements et des outils doit être effectué à bonne distance des surfaces traitées. Le MEK doit être utilisé pour nettoyer les équipements, l'outillage et les projections. Dans ce dernier cas, l'excès de produit doit être éliminé par de la sciure de bois ou autre moyen absorbant. Respecter les précautions d'usage en manipulant les solvants et prendre soin d'éviter tous déversements accidentels ou projections sur les surfaces appliquées.

## NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nettoyage et entretien réguliers prolongent la durée de vie d'un sol résine, mettent en valeur son apparence et minimisent les risques d'accrochage de la saleté.

De nombreux produits chimiques et équipements de nettoyage sont disponibles sur le marché et leurs fournisseurs tout à fait qualifiés pour vous renseigner sur la méthode de nettoyage la plus appropriée; consultez-les ou votre représentant de Master Builders Solutions.

## STOCKAGE

Toutes les parties d'Ucrete U 200 doivent être stockées à l'abri de l'humidité et à distance du sol. La température de stockage doit être comprise entre +5°C et +30°C. Protéger les composants liquides contre le gel.

## DÉCHETS

Les conditionnements de Partie 2 peuvent contenir des résidus de diisocyanates (MDI) actifs. Ils doivent être neutralisés à l'aide d'une solution de soude à 5% (carbonate de soude), avant d'être déposés en décharge.

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Dans son état durci Ucrete UD200 n'a pas d'effet physiologique connu. Aucun équipement de protection respiratoire individuel nécessaire pour les applications de sols normaux. Consulter les fiches de sécurité pour les plus amples informations.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES \*

Caractéristiques techniques		
Densité		2.090 kg/m <sup>3</sup>
Résistance à la compression	EN 13892-2	52 – 57 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction	BS 6319; Part 7	6 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la flexion	EN 13892-2	14 N/mm <sup>2</sup>
Module d'élasticité dynamique (compression)	BS6319; Part 6	3.250 N/mm <sup>2</sup>
Adhérence au béton	EN 13892-8	rupture dans le béton
Coefficient de dilatation thermique	ASTM C531; Part 4.05	4x10 <sup>-5</sup> m/m°C <sup>-1</sup>
Ignifuge	EN 13501: Part 1	B <sub>FL</sub> – S1

\* échantillons séchés pendant 28 jours à 20°C.

Master Builders Solutions Belgium nv  
Nijverheidsweg 89  
B-3945 Ham  
Tel. +32 11 34 04 34  
mbs-cc-be@mbcc-group.com  
www.master-builders-solutions.com  
B.T.W./T.V.A. BE 0729.676.164  
RPR/RPM Anvers (Division Hasselt)

## DISCLAIMER

Cette information est basée sur notre meilleure connaissance du produit. L'acheteur/applicateur effectuera, en fonction du support et du chantier d'une part, de la mise en œuvre et conditions de travail d'autre part, sur lesquels Master Builders Solutions Belgium nv n'a aucune influence, sous sa responsabilité un essai d'adéquation du produit et ce avant de commencer la réalisation. Des conseils écrits et oraux, conforme à nos conditions générales de vente sont sans engagement de notre part. La dernière édition des fiches techniques annule et remplace les précédentes.