



# SEPRAPOX 55®

## CARACTÈRES GÉNÉRAUX

- ◆ Forte adhérence sur béton et sur métal
- ◆ Durcissement en milieu humide
- ◆ Inertie à l'eau et aux agents chimiques

## DOMAINES D'APPLICATION

- ◆ Imprégnation des éléments jointifs sans épaisseur, tout en assurant une étanchéité parfaite et rapide.
- ◆ Primaire d'accrochage des sols industriels;
- ◆ Reprises de bétonnage entre béton frais et béton existant ;
- ◆ Reprises de bétonnage pour renforcement structurel des poutres et piliers ;
- ◆ Reprises de bétonnage pour la réalisation des joints rigides imperméables (radiers, murs d'élévation, bassins...);
- ◆ Traitement & remplissage des fissures dans le béton ;
- ◆ Accrochage béton et mortier frais au support ou structure métallique.

## CONDITIONS D'APPLICATION

### 1. PRÉPARATION DU SUPPORT

- ◆ Les surfaces à traiter doivent être propres, sèches, saines et solides.
- ◆ Éliminer toutes parties non adhérentes, friables ou de faible cohésion ainsi que toutes substances pouvant nuire à l'adhérence.
- ◆ Les fers apparents ou les surfaces métalliques seront mis à nu par broissage ou par sablage. Il est conseillé d'effectuer un sablage et de décaper les armatures « à fer blanc ».

### Indications importantes

- ◆ Ne pas appliquer SEPRAPOX 55 à des températures inférieures à +5°C.
- ◆ Ne pas appliquer SEPRAPOX 55 sur des supports mouillés (un support légèrement humide est toléré)
- ◆ Ne pas bétonner sur une surface SEPRAPOX 55 qui a déjà durci.
- ◆ Ne pas appliquer SEPRAPOX 55 sur des supports friables et poussiéreux.

### 2. PRÉPARATION DU MÉLANGE (RÉSINE PURE)

- ◆ Mélanger la résine (composant A) et le durcisseur (composant B); veiller à bien vider la totalité du durcisseur dans la résine.

- ◆ Le mélange des deux composants se fera de préférence avec une perceuse à rotation lente munie d'une spirale.

- ◆ Mélanger soigneusement ! Remuer bien sur les côtés et au fond pour répartir uniformément le durcisseur aussi du haut en bas.

- ◆ Remuer jusqu'à l'obtention d'un mélange

### 3. PRÉPARATION DU MÉLANGE (MORTIER)

- ◆ Le mortier SEPRAPOX 55 doit se mélanger dans un malaxeur à béton.

Le mélange SEPRAPOX 55 (composant A et B) est mis en premier et les charges sont graduellement ajoutées dans le malaxeur.

- ◆ Afin d'obtenir un mélange homogène, il est préférable d'ajouter la plus grosse granulométrie, après le mélange de la résine, avec la partie du sable fin.

### 4. MISE EN ŒUVRE DU MÉLANGE

- ◆ Le mortier est ensuite versé sur le support préalablement imprégné, puis tiré à la règle dans l'épaisseur régulière voulue.

- ◆ Compacter ou aplanir la surface du mortier avec une truelle à disque ou une truelle en acier.

- ◆ Pour remplir d'éventuels pores et pour sceller la surface, appliquer une couche de SEPRAPOX 55 au rouleau particulièrement pour les mortiers au rapport de mélange de plus 1 : 9 .

- ◆ Afin d'augmenter l'effet antidérapant, on peut saupoudrer la surface du mortier avec un sable de quartz fin sec (granulométrie 0.5 -0.75 mm).

### Exemples d'utilisation :

Selon la plasticité désirée du mortier, fluide ou spatulable et suivant les épaisseurs de couches exigées, il est possible de choisir les compositions suivantes de mortier à base de résine :

#### 1) Mortier fluide

- ◆ 1 partie en poids SEPRAPOX 55
- ◆ 4 parties en poids sable de quartz dans la composition suivante :
- ✓ 35 % sable de quartz 0.08 à 0.2 mm
- ✓ 65 % sable de quartz 0.8 à 1.2 mm

#### 2) Mortier pour revêtement (épaisseur 5 à 10 mm)

- ◆ 1 partie en poids SEPRAPOX 55
- ◆ 9 parties en poids de sable resp. poudre de quartz dans la composition suivante :
- ✓ 7.5 % poudre de quartz (0 à 0.5 mm)
- ✓ 37.5 % sable de quartz (0.08 à 0.2 mm)
- ✓ 55 % sable de quartz (0.8 à 1.2 mm)

#### 3) Mortier pour revêtement (de 8 à 15 mm d'épais)

- ◆ 1 partie en poids SEPRAPOX 55
- ◆ 10 Parties en poids de sable de quartz dans la composition suivante :
- ✓ 35 % sable de quartz (0.08 à 0.2 mm)
- ✓ 30 % sable de quartz (0.1 à 0.7 mm)
- ✓ 35 % sable de quartz (3.0 à 5.0 mm)

### Attention :

- ◆ Toujours utiliser du sable de quartz sec.
- ◆ Les compositions susmentionnées sont données à titre indicatif et doivent être adaptées aux circonstances et exigences du chantier, si nécessaire, on procédera à des essais préliminaires pour obtenir la composition optimale.

### INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LA PRÉPARATION & LA MISE EN ŒUVRE

- ◆ Les deux composants de SEPRAPOX 55 (A+B) sont irritants par contact direct sur la peau.
- ◆ Porter des gants pendant toute la phase d'application et utiliser des lunettes de protection durant le mélange des deux composants.
- ◆ Lors de contact direct sur la peau, laver abondamment à l'eau et au savon. Si des démangeaisons se manifestent, consulter un médecin.
- ◆ Dans le cas de contact avec les yeux, laver abondamment à l'eau courante et consulter un médecin.
- ◆ SEPRAPOX 55 composant A est dangereux pour l'environnement aquatique ; éviter le rejet dans l'environnement.

PRODUIT DESTINÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL



### PRÉSENTATION

- ◆ Résine époxydique à 2 composants, sans solvant, avec durcisseur formulé à base d'amine
- ◆ Peinture époxy bi-composants, sans solvant, constituée de deux composants pré-dosés (comp. A = résine et comp. B = durcisseur) qui doivent être mélangés avant l'application.
- ◆ Rapport de l'institut d'Hygiène Allemand / Rapport de l'institut d'Hygiène Suisse.
- ◆ Rapport d'essai du Laboratoire GEOCISA Madrid.

### DONNÉES TECHNIQUES

Viscosité à 20° C	Env. 3000 CPS
Densité à 20° C	1,40 g/cm <sup>3</sup>
Temps de traitement à 10° C	90 min
Temps de traitement à 20° C	45 min
Temps de traitement à 30° C	15 min
T° min. de durcissement	8° C
Hors poussière à 20° C	2 h
Praticable à 20° C	24 h
Durcissement complet à 20° C	7 jours
Possibilité de retouche à 30° C	5-24 h
Retrait en volume	2%
Retrait linéaire	0,2 %
Résistance à la pression	80 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction de pliage	34 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction	23 N/mm <sup>2</sup>
Module E à 20° C	40000 N/mm <sup>2</sup>
Dilatation thermique à 20° C	60.10 <sup>-6</sup> °C <sup>-1</sup>
Dureté de pendule selon König	140 - 160 SEC.
Dureté de crayon	2 - 3 h
Indice d'emboutissage	2 mm
Abrasion selon DIN 52108	4 cm <sup>3</sup> / 50 cm <sup>2</sup>
Température de verre	60° C
Adhérence au béton après stockage à des températures variables: Rupture du béton	
Propriétés de décontamination selon DIN 24415: Très bonne	
Rapport du mélange A/B= (4/1 en poids)	

### RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES

#### Explication :

x = aucune modification

xo = modification de couleur resp. gonflement : charge de courte durée possible

#### ACIDES

Acide chlorhydrique jusqu'à 20 %	x
Acide nitrique jusqu'à 10 %	x
Acide sulfurique jusqu'à 20 %	x
Acide phosphorique jusqu'à 20 %	x
Acide formique jusqu'à 2 %	x
Acide lactique jusqu'à 3 %	x
Acide tannique jusqu'à 10 %	xo

#### SOLUTIONS AQUEUSES

phénol jusqu'à 1%	x
aldéhyde formique jusqu'à 20 %	x
Sulfite de sodium jusqu'à 20 %	x
Sel de cuisine, saturé	x
Soude, saturée	x
Sel de glauber, saturé	x
Chlorure de magnésium, saturé	x
phosphate de magnésium, saturé	x
Chlorure de calcium, saturé	x
Hydroxyde de calcium, saturé	x
Sulfonate d'acrylalkyle	x
Sulfonate d'alcool gras	x
Eau	x
vin	x
Bière	x
Jus de fruits	x

#### LESSIVE

Soude caustique jusqu'à 50 %	x
Potasse jusqu'à 50 %	x
Ammoniaque jusqu'à 10 %	x

#### SOLVANTS

Essence	x
Mazout	x
Huile de décoffrage	x
Liquide de freins	x
Huile hydraulique	x
Kérosène	x
Méthanol	xo
Ethanol jusqu'à 96 %	xo
Alcool butylique	x
Acétone	xo
Méthyléthyl cétone	xo
Ether acétique	xo
Ethylglycoacétate	x
Benzol	xo
Toluène	xo
Xylène	x
Produits chimiques des dégivrages (par exemple glycol)	x

La preuve fonctionnelle du produit de revêtement SEPRAPOX 60 fût fournie par une série d'essais sur du béton de la qualité BH 300, 0 - 16 mm, WZF = 0,50

#### La moitié des échantillons a été traitée de la façon suivante :

Surface	* Polie
Apprêt	* 300 g/m <sup>2</sup> SEPRAPOX 50 répandu avec 2 kg de sable siliceux, grain 0,8 – 1,2 mm
1 <sup>ère</sup> couche	* 450 g/m <sup>2</sup> SEPRAPOX 60
2 <sup>ème</sup> couche	* 350 g/m <sup>2</sup> SEPRAPOX 60

	Traité avec SEPRAPOX 50 / 60	Non traité
Coefficient d'absorption d'eau A kg/m <sup>2</sup> 10,5	0,003	0,540
Résistance à la vapeur h en m	19,46	1,86
Indice de la résistance à la diffusion Mû (µ)	1555	149

Le produit de revêtement SEPRAPOX 50 / 60 (apprêt et enduction) a également été testé sur des échantillons de 20 x 40 cm d'une épaisseur moyenne de 0,6 à 0,7 mm.

#### MODULE D'ÉLASTICITÉ

Température	Unité	Examen d'alcalinité Avant / Après		Examen aux rayons UV Avant / Après	
		1	2	1	2
+ 20° C	N/mm <sup>2</sup>	1029	1436	1029	1205
- 20° C	N/mm <sup>2</sup>	1769	-	1769	2228

#### FACTEURS DE DILATATION

Température	Unité	Examen d'alcalinité Avant / Après		Examen aux rayons UV Avant / Après	
		1	2	1	2
+ 20° C	E%	2,07	1,68	2,07	1,74
- 20° C	E%	1,78	-	1,78	1,30