

STRIASOL 250 SP

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



DEFINITION

Revêtement époxydique bi-composant,
Sans solvant,
Applicable au rouleau.

DESTINATION

Applicable sur béton, enrobé percolé, acier, carrelage préalablement imprimé avec un primaire adapté à la nature du support.

Destiné aux locaux soumis à un trafic intense :

- Parcs de stationnement,
- Sols publics, industriels et ménagers,
- Entrepôts,
- Quais de chargement,
- Garages, etc...

En intérieur exclusivement.

PROPRIÉTÉS

Bonne résistance :

- A l'abrasion,
- Aux chocs,
- A un grand nombre de produits chimiques (cependant consulter impérativement nos services techniques).

Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.

Pour obtenir une surface non glissante ou antidérapante, l'utilisation d'un adjuvant ou le saupoudrage d'agrégats est nécessaire. Consulter nos services techniques.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Brillant
Teinte(s)	: Selon nuancier SOL, RAL/AFNOR
Nombre de composants	: 2
Rapport du mélange en poids	: 85,5/14,5
Rapport du mélange en volume	: 74,5/25,5
Masse volumique	: 1,60 +/- 0,10 g/cm ³
Extrait sec en poids	: 97 +/- 2%
Extrait sec en volume	: 94 +/- 3%
Temps de mûrissement à 20°C	: Néant
Durée de vie en pot du mélange	: 30 mn à 20°C 15 mn à 30°C
Température du produit à l'application	: Comprise entre 15 et 30 °C
Consommation théorique	: 350 g/m ² pour 220 µm secs
Consommation pratique	: 350 à 450 g/m ² fonction du support, des conditions et du matériel d'application, etc...
Rendement pratique	: Fonction du support, des conditions et du matériel d'application, etc...
Dilution	: Prêt à l'emploi
Nettoyage du matériel	: 67-232 v02

STRIASOL 250 SP

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



MISE EN OEUVRE

Préparation des surfaces

Béton : Conforme aux recommandations du DTU 59-3 et/ou du DTU 54-1 concernant la préparation et la qualité des sols avant mise en peinture : support sec, propre, exempt de toute trace de pollution, n'étant pas siège de remontées d'humidité par capillarité, présentant une rugosité suffisante pour l'accrochage du revêtement et imprimé avec un primaire adapté.

Acier : Après dégraissage/lavage éventuels, décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2 ½ (selon ISO 8501-1) avec une rugosité profil "moyen G" selon ISO8503-2 (Ra 10/13µm). Appliquer une couche de primaire EPODUX PRIMER 61-134 v01, ou de PRIMODUX H, EPODUX IM 209 selon les délais de recouvrement souhaités et ce conformément aux recommandations de nos fiches techniques.

Dans le cas d'un béton ou d'un carrelage après avoir effectué la préparation de surface, une opération de ratissage peut être rendue nécessaire en fonction de l'état de surface obtenue afin de récupérer la planéité. Cette opération de ratissage est réalisée après application de la couche primaire à l'aide de la RESINE MULTICOUCHE v01 chargée.

Préparation du produit

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

STRIASOL 250 SP est livré en kit de 2 composants, Base et Durcisseur, non fractionnable, à mélanger intimement au moment de l'emploi avec un agitateur mécanique, à vitesse lente, de façon à ne pas incorporer d'air. Si le mélange n'est pas homogène, on risque d'avoir des zones mal polymérisées qui resteront molles et ne durciront pas. Une fois le produit préparé, l'utiliser immédiatement, sa durée de vie étant limitée. En cours de polymérisation, éviter les courants d'air pouvant être à l'origine d'un voile à la surface du produit (fraicheur et humidité accentueront le phénomène).

Nombre de couche(s) : 1 à 2

DONNÉES TECHNIQUES

Applicable sur	béton	Enrobé percolé	acier	enrobé	bois	carrelage
	✓	✓	✓			✓
Couches précédentes	PAREVAPOX, RESINE MULTICOUCHE v01, RESINE MULTICOUCHE SR, STRIARESINE, STRIAFIX, STRIAPRIM, STRIASOL SP S/C, EPODUX PRIMER 61-134 v01, PRIMODUX H.					
Couches suivantes	STRIASOL HD 59 NF, STRIASOL 310, lui même, STRIASOL 500 SP v01, STRIASOL PU, STRIATHANE UVR.					

STRIASOL 250 SP

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau



APPLICATION

Fonction/Aspect	Produit	Préparation mélange	Consommation	Matériel d'application
Antiglissant	STRIASOL 250 SP Additif antiglissant	Mélange (Base + Durcisseur) dans lequel sera ajouté une dose d'additif antiglissant de 360 g par kit de 18 kg	350 à 400 g/m ²	Rouleau 10-12 mm.
Antidérapant	STRIASOL 250 SP	Mélange (Base + Durcisseur) appliqué sur une couche de masse (Résine Multicouche v01/QUARTZ 57) saupoudrée de Quartz de granulométrie appropriée)	500 à 700 g/m ² 2 à 4 kg/m ²	Rouleau 10-12 mm.
Lisse	STRIASOL 250 SP	Base et Durcisseur	350 à 400 g/m ²	Rouleau 10-12 mm.

La durée de vie du STRIASOL 250 SP étant très limitée, il est impératif d'appliquer sans délai le mélange.

CONDITIONS D'APPLICATION

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

Température ambiante : Minimum : 10°C / Maximum : 30°C

Humidité ambiante : 85 % maximum

Humidité du support : Hors condensation

Température du support : Elle devra être au moins de 10°C et supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation

SECHAGE / RECOUVREMENT

Séchage et hygrométrie < 80%		10°C	20°C	30°C
Trafic léger		6 jours	3 jours	1,5 jours
Trafic normal		15 jours	7 jours	4 jours
Sec		48 heures	24 heures	12 heures
Dur		15 jours	7 jours	4 jours
Délai de recouvrement	Minimum :	48 heures	24 heures	12 heures
	Maximum :	15 jours	7 jours	4 jours

NETTOYAGE

Le premier nettoyage ne pourra avoir lieu qu'après réticulation complète du film (7 jours à 20°C). Les systèmes de revêtements de sol à base de résine, comme tous les revêtements et les joints, doivent être entretenus si l'on veut qu'ils soient durables et qu'ils donnent longtemps satisfaction.

Les règles de nettoyage recommandées doivent être respectées (cf notre procédure).

Certaines performances (comme la résistance à la glissance, aux agressions chimiques, la conductibilité), font partie des caractéristiques qui peuvent évoluer rapidement en fonction de l'utilisation et du manque de soins. Ce sont des phénomènes normaux d'usure.

STRIASOL 250 SP

Revêtement époxydique semi épais applicable au rouleau

PROCÉS VERBAUX

- Classements performanciers : CSTB
- Adhérence par traction, abrasion, lavabilité, résistances aux liquides : CEBTP
- Coefficient de frottement des sols : INRS
- Réaction au feu : CSTB
- Résistance à l'abrasion, au choc, chimique, Traction, Usure BCA, Dureté Shore : Laboratoire Maestria

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

CE : CE 2013 (1) - EN13813SR (2) - B2,0 (3) - AR0,5 (4) - IR2,5àIR20 (5) - Bfl S1 (6)

Marquage CE La norme européenne harmonisée NF EN 13813 « Matériaux de chapes et chapes » est la norme européenne qui définit les exigences applicables au matériau pour chape destiné à la construction de planchers en intérieur. Les systèmes pour chape à base de résine synthétique tombent sous ces spécifications. Ils doivent être marqués selon l'annexe ZA. 3, tableau ZA. 1.5 et 3.3 et remplir les conditions du mandat donné du Règlement Produit de Construction: Règlement UE numéro 305/2011

1) Année où le marquage CE a été apposé, 2) SR: Résine synthétique, 3) Force d'adhérence, 4) Résistance à l'usure, 5) Résistance à l'impact, 6) Réaction au feu

Classement AFNOR : Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
COV (directive 2004/42/CE) : Valeur limite UE pour ce produit (A/j) : 500 g/l (2010).
 Ce produit contient au maximum 155 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair : Base : Supérieur à 60°C, Durcisseur : Compris entre 21/23°C et 55°C
Précautions d'utilisation, étiquetage, transport : Se reporter à la fiche de données de sécurité établie selon les directives européennes en vigueur.
Conservation : 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais et aéré, à l'abri des intempéries.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
18 kg	15,40 kg	2,60 kg

