



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 ³
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 ²
Résistance à la traction de pliage	34 N/mm ²
Résistance à la traction	23 N/mm ²
Module E à 20° C	40000 N/mm ²
Dilatation thermique à 20° C	60.10 ⁻⁶ °C ⁻¹
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 ³ / 50 cm ²
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'acrylalckyle	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 fut 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 ² SEPRAPOX 50 répandu avec 2 kg de sable siliceux, grain 0,8 - 1,2 mm
1 ^{re} couche	* 450 g/m ² SEPRAPOX 60
2 ^{me} couche	* 350 g/m ² SEPRAPOX 60

	Traité avec SEPRAPOX 50 / 60	Non traité
Coefficient d'absorption d'eau A kg/m ² 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
+ 20° C	N/mm ²	1029 1436	1029 1205
- 20° C	N/mm ²	1769 -	1769 2228

FACTEURS DE DILATATION

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



SERAPOX 60[®]

CARACTÈRES GÉNÉRAUX

- ◊ Une grande dureté et résistance à l'abrasion avec très peu d'élasticité.
- ◊ Forte résistance aux acides et aux lessives, aux solutions salines, à l'alcool ainsi qu'à beaucoup de solvants, à l'huile minérale, aux carburants et produits de graissage.
- ◊ SERAPOX 60 résiste aux intempéries et ne jaunit presque pas.
- ◊ Les revêtements en SERAPOX 60 peuvent être nettoyés avec jet de vapeur.
- ◊ SERAPOX 60 résiste aux températures constantes et aux variations de température allant de -30°C jusqu'à +100°C au contact avec les liquides.
- ◊ Les produits complétés (mortiers pigmentés) résistent jusqu'à +120°C à l'état sec et jusqu'à +80°C à l'état humide.
- ◊ Momentanément, augmentation possible de 20 à 30%
- ◊ La résistance chimique de SERAPOX 60 a été mesurée à 20°C sur des éléments d'essai en béton qui avaient été apprêtés avec SERAPOX 50, puis mastiqués et ensuite revêtus 2 fois avec SERAPOX 60.
- ◊ Durée de l'essai une année.

DOMAINES D'APPLICATION

- ◊ Revêtement protecteur pour murs et sols d'entrepôts, de locaux de fabrication ;
- ◊ pour des garages, piscines, récipients et silos, subissant des sollicitations chimiques et mécaniques et devant être particulièrement résistants à la lumière ;
- ◊ Revêtement extérieur, de protection d'éléments en béton contre le gel et sel antigel, par exemple dans des consoles de ponts.

CONDITIONS D'APPLICATION

1. PRÉPARATION DU SUPPORT

- ◊ Les surfaces liées au ciment doivent être sèches, débarrassées de badigeon, de poussière et de parties non adhérentes ; il ne doit pas y avoir de traces d'huile ou de graisse pouvant agir comme séparateur.
- ◊ Si nécessaire, la sous couche sera décapée au sable, poncée brettelée.
- ◊ Le fer et l'acier doivent être dépourvus de rouille, de croûte de laminage, n'avoir aucune trace d'huile, de poussière ni de graisse.

- ◊ Le meilleur traitement sera le décapage au sable.

2. PRÉPARATION DU MÉLANGE :

- ◊ Le durcisseur (composant B) est versé dans la résine (composant A). Veiller à ce que le durcisseur s'écoule complètement. Le mélange des deux composants se fera de préférence avec une foreuse à marche lente avec un fouet.
- ◊ Remuer soigneusement aussi depuis les bords et le fond pour que le durcisseur soit réparti uniformément.
- ◊ Mélanger jusqu'à ce que le mélange soit homogène (env. 5 minutes).
- ◊ La température des composants A et B doit être de 15 à 20°C lors du mélange.
- ◊ À des températures plus élevées, les temps de traitement sont sensiblement raccourcis.
- ◊ Il faut absolument éviter l'humidité et les impuretés pendant les diverses opérations.
- ◊ Cela pourrait modifier l'adhérence des diverses couches.
- ◊ L'humidité dans les premières 3 à 5 heures après l'opération provoque un blanchiment de la surface.

3. MISE EN ŒUVRE DU MÉLANGE

- ◊ SERAPOX 60 peut être pulvérisé, appliqué au rouleau ou au pinceau.
- ◊ Avec le rouleau, il est conseillé de travailler avec un bac à rouleau.

Exemples d'utilisation :

Pour des revêtements sur des surfaces liées au ciment ainsi que sur le fer et l'acier, on peut choisir les systèmes suivants :

1. Surfaces liées au ciment :

- Traitement de la sous-couche comme décrit :
- ✓ Apprêt avec SERAPOX 50 ou 55 :
- Utilisation des matériaux dépendant de la capacité d'absorption de la sous-couche 300 à 500 g/m²
- Pour obtenir une adhérence optimale de la couche intermédiaire, il faudra répandre sur l'apprêt encore frais environ 3 kg de sable siliceux séché au feu, grain 0,5 à 0,75mm ou 0,8 à 1,2 mm.
- ✓ 2 couches de SERAPOX 60 ;
- Matériaux utilisés, 400 à 700 g/m² par opération et épaisseur de couche.
- Temps d'attente entre les diverses opérations max. 24 h à 20°C.

2. Fer et acier :

- Traitement de la sous-couche par décapage au sable :
- Appliquer 2 à 3 couches de SERAPOX 60 jusqu'à suppression de tous les pores :
- Matériaux utilisés, 300 à 400 g/m² par opération.
- Temps d'attente entre les diverses opérations max. 24 h à 20°C.

Remarque :

- ◊ pour des raisons dépendant des matières premières, les couleurs des produits peuvent varier par rapport aux cartes d'échantillon.
 - ◊ Le genre de la sous couche et du traitement préliminaire influençant la teinte à l'état durci.
- ### ASTUCES POUR LA MISE EN ŒUVRE
- ◊ Chaque couche de SERAPOX 60, y compris l'apprêt, doit être parfaitement sèche avant l'application de la couche suivante.
 - ◊ On constate qu'une couche est sèche lorsqu'en la frottant avec un doigt mouillé elle ne laisse plus de traces.
 - ◊ S'assurer du séchage parfait de la dernière couche avant la mise en service.

- ◊ Dans la protection intérieure des cuves et réservoirs, par mesure de sécurité, il est recommandé la mise en service 15 jours après le séchage apparent de la dernière couche, précédée d'un lavage complet au jet d'eau.

- ◊ Dans le cas de lieux d'application mal aérés (cuves & réservoirs) ou de forte humidité, il est nécessaire d'activer le séchage par un courant d'air chaud.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LA PRÉPARATION & LA MISE EN ŒUVRE

- ◊ Les deux composants de SERAPOX 60 (A+B) sont irritants par contact direct sur la peau.
- ◊ Le durcisseur (Composant B) est corrosif. Donc, veiller à ce qu'il n'entre pas en contact avec la peau.
- ◊ Il est recommandé de porter des gants en caoutchouc pour ces travaux. Les mains sales doivent être lavées au savon et avec beaucoup d'eau.
- ◊ Si des éclaboussures pénètrent dans l'œil, rincer à grande eau puis encore avec une œillère (en vente dans les drogueries).
Aller tout de suite chez l'oculiste.

PRODUIT DESTINÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

CONDITIONNEMENT

- ◊ Le SERAPOX 60 est livré dans des kits pré-dosés de 1 & 6 kg.
- Kit de 1 kg :
- ✓ Composant A = 0,800 kg
- ✓ Composant B = 0,200 kg
- Kit de 6 kg :
- ✓ Composant A = 4,800 kg
- ✓ Composant B = 1,200 kg
- ◊ Proportions du mélange : A/B = 4/1 (en poids)

STOCKAGE

- ◊ Le SERAPOX 60, dans son emballage d'origine non ouvert, doit être stocké à l'abri du gel, de la chaleur et de l'humidité.

CONSERVATION

- ◊ Chaque composant se conserve 24 mois à partir de la date de fabrication indiquée dans le numéro de lot respectif.
- ◊ Le N° de lot est composé de : (année/mois/ N° fiche suivieuse).

CONSOMMATION

- ◊ La consommation varie selon le support et la méthode d'application (Valeurs indicatives):
- Surface : Polie
- Apprêt : 300 g/m² SERAPOX 50 répandu avec 2 kg de sable siliceux, grain 0,8 - 1,2 mm
- ✓ 1^{ère} couche: 450 g/m² SERAPOX 60
- ✓ 2^{ème} couche: 350 g/m² SERAPOX 60