

POLYAC® 15



PRIMAIRE POUR SURFACES MÉTALLIQUES, À BASE DE PMMA, À DURCISSEMENT TRÈS RAPIDE, POUR LES SYSTEMS POLYAC®



DESCRIPTION

POLYAC® 15 est un primaire à base de PMMA (polyméthacrylate de méthyle), à durcissement très rapide, destiné aux systèmes POLYAC®, à appliquer sur des surfaces métalliques.

AVANTAGES

- Mise en œuvre facile
- Mono-composant
- Bonne propriétés anti-corrosion
- Viscosité optimale
- Séchage rapide, durcissement rapide
- Largement applicable
- Applicable à l'intérieur et à l'extérieur
- Peut être utilisé horizontalement et verticalement

DOMAINE D'EMPLOI

POLYAC® 15 est un primaire monocomposant, à séchage à l'air, pour l'acier, l'acier galvanisé et les métaux non ferreux avec un séchage rapide et une excellente adhérence.

MISE EN ŒUVRE

Note: Ce qui suit est une description typique de l'application. Dans le cas d'autres paramètres du chantier, contacter notre service technique.

ANALYSES PRÉLIMINAIRES ÉVENTUELLES

Avant de commencer avec les préparations de la surface et d'appliquer les produits, il est important de tester différents paramètres afin d'obtenir un résultat positif et durable.

Résistance à la compression: min. 25 N/mm².

Résistance à la traction: min. 1,5 N/mm²

POLYAC® 15 doit être appliqué sur une surface sèche. Teneur en humidité du substrat: ≤ 5 % d'humidité.

Conditions pendant l'application et le durcissement: voir les « Conditions d'application » décrites plus en détail dans cette fiche technique.

Des joints de dilatation techniquement étudiés doivent être fournis. Ceux-ci sont repris dans le système de résine synthétique à installer.

La planéité de la surface doit être conforme aux exigences souhaitées. Si ce n'est pas le cas, des mesures correctes doivent être prises pour combler ou niveler les irrégularités avec des produits complémentaires au support et au système de résine synthétique à appliquer. Des joints de contraction et des fissures passives peuvent être recouverts. Ceci à condition qu'ils ne soient pas utilisés comme joints de dilatation ou qu'il ne suivent pas d'autres mouvements de la structure ou du substrat et qu'ils soient nivelés avec des produits complémentaires à la surface et au système de résine synthétique à appliquer.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

Mélangeur avec broche (min. 300 tr/min)

Pinceau ou rouleau à peinture adapté aux produits à base de résine synthétique.

Ruban adhésif

PRÉPARATION DU SUPPORT

La surface doit être prétraitée mécaniquement. Cela peut se faire en sablant la surface sans poussière ou en ponçant la surface. Le taux de rugosité des surfaces métalliques est de SA 3. Enlever la corrosion par sablage. Le support doit être sec et exempt d'impuretés telles que graisse, huile ou poussière. L'acier galvanisé est soigneusement nettoyé au préalable avec de l'eau et du savon ou sablé. Poncez d'abord l'acier inoxydable et dégraissez-le bien. Dégraisser les surfaces métalliques immédiatement après la préparation mécanique avec du SOLVENT MEK. Après l'évaporation complète du SOLVENT MEK, appliquez immédiatement une couche de POLYAC® 15 pour empêcher l'acier de se réoxyder.

PRÉPARATION DU PRODUIT

Mélanger POLYAC® 15 de manière homogène avant utilisation..

PRÉPARATION DE L'ÉQUIPEMENT

Travailler toujours avec des récipients et des outils de traitement propres.

APPLICATION

Le POLYAC® 15 est distribué uniformément avec un pinceau ou rouleau à peinture. Appliquez un film mince.

FINITION

Après durcissement complet, le système POLYAC® peut être appliqué immédiatement.

CONDITIONS D'APPLICATION

Conditions pendant l'application et le durcissement des produits.

La température de mise en œuvre recommandée pour le substrat, l'environnement, le matériau et les produits est comprise entre +10 °C et +35 °C. Humidité relative: Max. 85 %

Point de rosée: La température du substrat et du produit non encore complètement durci doit être au moins supérieur de 3 °C au point de rosée. Évitez la condensation sur la surface du moment des préparations jusqu'à ce que les produits soient complètement durcis. Assurez une ventilation adéquate et une faible humidité relative pendant le durcissement.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nettoyez les outils utilisés avec du SOLVENT MEK ou de l'acétate d'éthyle avant le durcissement du POLYAC® 15. Les résidus de produit durcis doivent être enlevés mécaniquement.

Pour le nettoyage et l'entretien du système de résine synthétique installé veuillez consulter les brochures d'information:

Nettoyage et entretien de système de sol en résine synthétique - INDUSTRIE

Nettoyage et entretien de système de sol en résine synthétique - BÂTIMENTS PUBLICS ET PRIVÉS.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

- Solvant de nettoyage pour outils: SOLVENT MEK ou de l'acétate d'éthyle

AVIS / REMARQUES

Le durcissement est accéléré par les températures élevées et la ventilation. POLYAC® 15 peut être appliqué à l'aide d'un pulvérisateur sans air s'il est dilué avec 5 à 11 % de xylène.

Pour utilisation avec pulvérisateur airmix, 10 à 20 % de xylène sont ajoutés.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

APPARANCE

Liquide rouge.

TEMPS DE RÉACTION

Temps de traitement après le mélange: NA

Temps de séchage: Sec à la poussière après 15 minutes. (25 °C)

Temps mesurés à 25 °C; les températures plus basses prolongent le temps de durcissement.

CONSUMMATION

0,25 kg/m² donne 6 m²/litre (épaisseur de couche sèche 80 µm)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Odeur	Solvant
Initiateur : aucun	Ne pas ajouter d'initiateur.
Température minimale de formation du film:	+10 °C
Viscosité:	900 - 1200 mPa.s (20 °C Brookfield, broche III/50 tr/min.)
Masse spécifique:	1,5 g/cm ³ ±0,3 (20 °C)
Point d'éclair:	47 °C (Xylène, DIN 51 755)

RÉSISTANCES CHIMIQUES

POLYAC® 15 fini avec des résines polymérisées POLYAC® a une bonne réactivité chimique aux alcalis, aux dérivés du pétrole, aux acides, aux sels et aux produits d'entretien. Les résines POLYAC® ne résistent pas aux solvants. Pour plus d'informations, veuillez contacter RESIPLAST NV.

TABLEAU CE


Resiplast NV, Gulkenrodestraat 3, B-2160 Wommelgem
12
EN 13813
Revêtement à base de résines artificielles pour l'utilisation dans les bâtiments.

Réaction au feu	E _{fl}
Émission de particules corrosives	SR
Perméabilité à l'eau	NPD
Résistance à l'usure (Taber)	<45 mg (CS10-1000 tr - 1 kg)
Force d'adhérence	S 3,5
Résistance aux chocs (DIN EN ISO 6272)	>10 Nm

Isolation sonore	NPD
Absorption acoustique	NPD
Résistance thermique	NPD
Résistance chimique	NPD

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

Fiche d'informations "POLYAC® ODEUR"



CONDITIONNEMENT

POLYAC® 15	5 kg	Seau en métal
	25 kg	Seau en métal

STOCKAGE ET CONSERVATION

Conservez les produits POLYAC® dans un endroit sec et bien ventilé entre +5 °C et +35 °C.

Durée de vie: 12 mois après la date de production.

En cas de doute, contactez RESIPLAST NV et indiquez le numéro de lot sur l'emballage. Ne pas rejeter dans les eaux souterraines, les eaux de surface ou les égouts. Éliminer les emballages contaminés et les résidus conformément aux exigences légales en vigueur.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Lisez attentivement les fiches de sécurités avant l'utilisation des produits POLYAC®. Pendant la mise en œuvre une odeur caractéristique se dégage. Assurer une volonté adéquate, tenir éloigné des sources d'inflammation et ne pas fumer. Éviter tout contact avec la peau. Une irritation et/ou une hypersensibilité des yeux peuvent survenir en cas de concentration élevée de vapeurs, d'inhalation et/ou de contact avec la peau. Ne stockez pas de nourriture (nourriture, boisson) dans le même endroit de travail. Portez toujours un équipement de protection individuelle conformément aux directives et à la législation en vigueur. La portée de gants et de lunettes de sécurité est obligatoire.

Les informations ci-dessus sont communiquées en toute bonne foi, sans offrir toutefois une quelconque garantie. L'application, l'utilisation et la manipulation des produits étant effectuées hors de notre contrôle, elles relèvent de la responsabilité de l'utilisateur/la personne en charge de l'application. Dans l'éventualité où RESIPLAST® S.A. devrait être néanmoins tenue responsable du dommage encouru, les dommages-intérêts seront toujours limités à la valeur des marchandises livrées. Nous nous efforçons de livrer en tout temps des marchandises d'une haute qualité constante. Toutes les valeurs de cette fiche technique sont des valeurs moyennes résultant d'essais réalisés en conditions laboratoire (20 °C et 50 % HR). Les valeurs mesurées sur chantier peuvent présenter un léger écart puisque les conditions ambiantes, l'application et la manière de travailler avec nos produits tombent hors de notre contrôle. N'ajoutez aucun produit autre que ceux indiqués dans la documentation technique. La présente version remplace toutes les précédentes. Version 2.0 Date: 7 mai 2021 8:45 AM