

PAGEL®-MORTIER DE REPARATION EPOXY

EH192

PROPRIETES

- Mortier truellable non pigmenté à 2 composants à base de résine époxydique
- Sans solvant, non pigmenté
- Avec une granulométrie de 0 à 1 mm, il est utilisable à partir de 3 mm d'épaisseur
- Facile à mettre en oeuvre, il peut être utilisé pour des réparations ponctuelles et éventuellement comme revêtement général.
- Est après polymérisation résistant à l'eau, à l'eau de mer, aux eaux usées, de nombreuses solutions alcalines, acides dilués, huiles minérales, combustibles et agents dégraissant.
- Circulable; résistance particulièrement élevée aux charges statiques, dynamiques et aux chocs.
- parfaitement imperméable
- excellente adhérence sur acier.
- excellente résistance aux chocs.
- contrôlée selon les normes et directives en vigueur, la production est certifiée conformément ISO 9001.

DOMAINE D'APPLICATION

- Réparation d'épaufrures, surfacage ou recharge de sols industriels
- Utilisation en halls industriels, garages, stockages
- Pont bascules et pesages de véhicules
- Reprise de rampes et inégalités de sol
- Bourrage, matage de poteaux et appuis
- Réalisation de congés et bourrage sous joints, cadres de portes



CE	
PAGEL SPEZIAL-BETON GMBH & CO. KG Wolfsbankring 9 45355 Essen, Germany 08 510600 EN 13813:2002 EH192 PAGEL Mortier de réparation epoxy Revêtement à base de résine pour application en intérieur	
Réaction au feu	E ₁
Emission de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure	≤ AR1
Adhérence	≥ B1,5
Résistance à l'impact	≥ IR4

DONNEES TECHNIQUES			
TYPE	EH192		
Rapport de mélange	pooids	2:1:16	
Résine : Durcisseur + Charge			
Densité	g/cm ³	2,00	
Durée Pratique d'Utilisation	10 °C	min	env. 40
	20 °C	min	env. 30
	30 °C	min	env. 20
Recouvrable	10 °C	après H	24-36
	20 °C	après H	10-20
Polymérisation complète	20 °C	après J	7
Température minimale du support	°C	10	
Consommation par mm d'épaisseur	kg/m ²	env. 2,00	
Epaisseur recommandée	mm	3-50	
Résistance à la compression	N/mm ²	≥ 90	
Résistance à la flexion	N/mm ²	≥ 25	
Adhérence	> rupture béton		
<small>Attention: toutes les valeurs indiquées sont les valeurs minimales des contrôles de fabrication dans nos usines de RFA- les valeurs d'autres sites de production peuvent varier.</small>			

* Contrôle des résistances à la compression conformément à la NF EN 196-1

Stockage: 12 mois en emballage d'origine, en température modérée, à l'abri du gel et de l'humidité

Conditionnement: kits 2 composants de 10 kg

Risques: Classe de transport: Non dangereux
Consulter les fiches de données de sécurité

EH192: La teneur limite en VOC définie par les règles CE pour cette catégorie de produit (cat. II A/j) est de 550 g/l (2007) et 500g/l (2010). La teneur du PAGEL EH192 est <500g/l

MISE EN ŒUVRE

SUPPORT: Les supports à base hydraulique seront cohérents, secs, légèrement rugueux, sans laitance, particules non adhérentes, ni imbibés de substances pouvant nuire à une bonne adhérence tels que huile, graisse ou traces de pneus, restes d'anciens revêtements ou similaire. Une préparation du support est normalement nécessaire, à réaliser suivant la méthode adaptée au chantier (par ex. : sablage, grenailage, rabotage). Après la préparation du support, sa résistance à l'arrachement doit être au minimum de 1,5 MPa, et l'humidité résiduelle dans le support doit être inférieure à 4 %. La température du support doit être au minimum 3 °C au dessus du point de rosée. On s'assurera que la surface à recouvrir ne fait pas l'objet de remontées d'humidité.

MELANGE (primaire et mortier): Les composants A (liant) et B (durcisseur + charge) sont livrés en kits prédosés. Verser complètement le durcisseur dans le liant; mélanger ensuite l'ensemble soigneusement avec un mélangeur électrique à vitesse de rotation lente (maxi. 300 tours/min.). Vérifier que le mélange soit correctement fait aussi au fond et sur les bords. Mélanger jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène (env. 3 - 5 minutes).

MISE EN ŒUVRE (suite)

Ne pas utiliser directement l'emballage où le mélange a été réalisé: verser le mélange dans un autre bidon et mélanger encore une fois puis verser la charge et mélanger jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Laisser reposer environ 5 minutes, afin d'éviter de conserver de l'air inclus dans le mélange.

PRIMAIRE: utiliser le PAGEL EH1, EH114 ou EH115 (voir fiche technique). Le PAGEL EH192 sera appliqué sur le primaire poisseux

APPLICATION: Le PAGEL EH192 sera appliqué sur le primaire poisseux en bandes de 2 m de large au maximum. Il sera égalisé à la règle, serré à la truelle, puis lissé. Utiliser de préférence des outils en plastique pour éviter toute tache due à l'abrasion du métal. Un revêtement époxy type PAGEL EH130 ou PAGEL EH1 pourra être utilisé en complément, notamment dans le cas où une imperméabilité parfaite est exigée.

DURCISSEMENT: La température environnante présente dans le cas de liants époxy une importance considérable. Par basse température la réaction chimique est ralentie: par conséquent la D.P.U., les temps d'attente avant recouvrement seront aussi rallongés. En même temps la viscosité et la consommation augmenteront. Dans l'autre sens une température élevée accélérera la réaction, et tous les temps seront raccourcis. Pour une polymérisation complète, la température moyenne du support doit être supérieure à la température minimale de polymérisation. Dans le cas d'applications à l'extérieur, s'assurer que le revêtement sera protégé de l'humidité suffisamment longtemps.

NETTOYAGE: Après chaque application, nettoyer les outils avec le **Nettoyant-EH1**.

ATTENTION: Le primaire ou le revêtement rempliront leur rôle si la surface reste uniformément brillante après polymérisation ou dans le cas d'un saupoudrage de sable si aucune surface brillante n'apparaît après enlèvement du sable en surplus. Dans le cas contraire cela signifiera que le support présente une porosité variable suivant les endroits et doit recevoir par conséquent une couche supplémentaire.

Les indications, les conseils techniques et autres recommandations contenus dans ce document reposent sur des travaux de recherche importants et sur notre expérience. En pratique les différences entre matériaux supports et les conditions d'application sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés. Toute utilisation contraire aux spécifications de ce document ne saurait engager notre responsabilité sans accord écrit de notre part. Ce document annule et remplace les versions précédentes. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la plus récente version des fiches techniques des produits utilisés, disponible sur notre site internet www.pagel.fr. Toutes les valeurs indiquées sont des valeurs moyennes résultant de nos contrôles de fabrication et sont obtenues en conditions normalisées à 20°C sauf indications contraires. Des variations dans les valeurs sont donc possibles.



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO. KG

WOLFSBANKRING 9 · 45355 ESSEN · GERMANY
TEL. +49 201 68504-0 · FAX +49 201 68504-31
INTERNET WWW.PAGEL.COM · E-MAIL INFO@PAGEL.COM