

PAGEL®



EH 192 PAGEL® - MORTIER DE REPARATION EPOXY

PROPRIETES

- Mortier truellable pigmenté à 2 composants à base de résine époxydique à prise rapide
- Sans solvant, non pigmenté
- Avec une granulométrie de 0 à 1mm, il est utilisable à partir de 3mm d'épaisseur
- Facile à mettre en œuvre, 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**.

Fiche technique
Version 04.2007 – Rév 00

DOMAINE D'APPLICATION

- Réparation d'épaufrures, surfacage ou recharge de sols industriels
- Utilisation en halls industriels, garages, stockages

EH192 PAGEL® - MORTIER DE REPARATION EPOXY

DONNEES TECHNIQUES

Type		EH 192	
Rapport de mélange Résine : Durcisseur + Charge		pooids	2 : 1+21
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		Après J	7
Température minimale du support		°C	10
Consommation par mm d'épaisseur		kg/m ²	2,00
Epaisseur recommandée		Mm	3-30
Résistance à la compression à 28j		MPa	Env. 80
Résistance à la flexion à 28j		MPa	Env. 25
Adhérence			Rupture béton

Ces valeurs sont mesurées à 23°C et 50% HR

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

MISE EN ŒUVRE

SUPPORT : Les supports à base hydraulique seront cohérents, secs, légèrement rugueux, sans laitance, particules non adhérentes, ni imbibé 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 : 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 : Sur béton sec utiliser le **PAGEL EH1** (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 2m 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 EH 130** 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 fournis dans cette fiche technique reposent sur des travaux de recherche important et sur notre expérience. Toute utilisation contraire aux spécifications de cette fiche ne saurait engager notre responsabilité sans accord écrit de notre part. Cette fiche annule et remplace les versions précédentes. La version à jour est disponible sur notre site www.pagel.com

Version 04.2007 – Rév 00

PAGEL®



PRODUITS SPECIAUX POUR LE BETON
22, RUE GUSTAVE EIFFEL
TECHNOPARC • 78 306 POISSY CEDEX
TEL. 01.39.22.39.00 • FAX 01.39.22.40.39
http : // www.pagel.fr • eMail : info @ pagel.fr