

## PAGEL®-MORTIER DE CALAGE EPOXY

### PROPRIETES

- Mortier coulable à base de résine époxydique à hautes performances mécaniques.
- EH 196R: Remise en charge après quelques heures
- Charge pré-mélangée sous vide avec la résine pour réduire le pourcentage d'air inclus
- Très bonne fluidité
- est après polymérisation imperméable et résistant à l'eau, à l'eau de mer, aux eaux usées, de nombreuses solutions alcalines, acides dilués, huiles minérales, combustibles et agents dégraissant.
- résistance particulièrement élevée aux charges statiques, dynamiques, en particulier aux fréquences, aux cisaillements et aux chocs.
- absence de retrait et faibles réactions exothermiques
- Utilisable sans primaire sur support béton correctement préparé et sur acier sans corrosion.
- excellente adhérence sur acier.
- excellente résistance à l'abrasion.
- Résistant en service jusqu'à 70°C.

Résistant aux variations de température

<b>CE</b>	
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen	
	indique dans le n° de charge imprimé sur le sac
	<b>EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4</b>
	Revêtement à base de résine synthétique pour application (description du procédé dans les informations techniques)
Réaction au feu	E <sub>s</sub>
Emission de substances corrosives (Synthetic Resin Sreced)	SR
Perméabilité à l'eau	PND <sup>1)</sup>
Résistance à l'abrasion (Abrasion Resistance)	AR1 <sup>2)</sup>
Adhérence (Bond)	B 1,5
Résistance à l'impact (Impact Resistance)	IR 4
Isolation au bruit	PND
Absorption du bruit	PND
Résistance thermique	PND
Résistance chimique	PND

1) PND Performance non déterminée / „No Performance Determined“

2) Sur surface lisse, non sablée

### DOMAINE D'APPLICATION

- Calage de rails, de platines et de plaques de calage
- Calage sur faibles épaisseurs
- Calage sous platine en acier zingué, aluminium et autres métaux non ferreux
- Calage d'appuis de précision
- Calage entre platines d'acier
- Scellement d'ancrages et tiges filetées
- Calage de platines de racks de stockage de grande hauteur
- Calage de compresseurs, embases de grues, moteurs diesels, tacques de réglage, marteaux pilons, presses hydrauliques, réducteurs, ponts polaires
- Remplissage et réparation de joints, vides et nids de cailloux en dallage industriel

**EH196R**  
(rapide)

**EH196S**  
(standard)



**EH196R**  
(rapide)

**EH196S**  
(standard)

DONNEES TECHNIQUES		EH196R	EH196S
TYPE			
Granulométrie	mm	0-0,5	0-0,5
Epaisseur	mm	6-50	6-100
<b>Rapport de mélange</b>			
Résine+durcisseur : charge	= M:	1:2	1:2
Résine : durcisseur	= M:	9:1	9:1
Densité	kg/dm <sup>3</sup>	1,80	1,80
Etalement	cm	> 30	> 30
D.P.U. à	10 °C	Min. env. 40	90
	20 °C	Min. env. 30	45-55
	30 °C	Min. env. 20	25
Recouvrable à	10 °C	h 24-36	24-48
	20 °C	h 10-20	10-20
	30 °C	h 8-15	10-20
Température minimale d'application	h °C	10	10
Résistance à la flexion	5 H MPa	12	-
	8 H MPa	> 23	-
	1 J MPa	> 23	12
	7 J MPa	> 23	> 23
Résistance à la compression*	5 H MPa	80	-
	8 H MPa	100	-
	1 J MPa	120	60
	3 J MPa	130	100
	7 J MPa	135	135
Adhérence	7 J MPa	> 2	> 2
Module élasticité (statique)	MPa	13.000	13.000

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.

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

**Stockage:** 12 mois en emballage d'origine  
**Conditionnement:** kits 2 composants de 15 kg et 30 kg  
**Toxicité:** Consulter Fiche 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 conseillée (par ex.: sablage, grenailage, rabotage) afin de voir les agrégats en surface. 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.

## MISE EN ŒUVRE (suite)

**MELANGE:** Les composants A (liant) et B (durcisseur) 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. 200 tours/min.). Eviter d'inclure de l'air, notamment avec un malaxage trop rapide. Vérifier que le mélange soit correctement fait au fond et sur les bords. Mélanger jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène (env. 3 - 5 minutes). **Ne pas utiliser directement l'emballage où le mélange a été réalisé: verser le mélange dans un autre bidon et mélanger encore une fois. Laisser reposer environ 5 minutes, afin de laisser sortir de l'air inclus pendant le mélange.**

**PRIMAIRE:** Normalement pas nécessaire. Dans le cas de supports particulièrement poreux, utiliser le PAGEL EH195 (voir fiche technique).

**COFFRAGE:** Fixer un coffrage stable, solide et étanche. Les coffrages seront traités avec un agent décoffrant pour faciliter le démoulage; l'étanchéité sera faite avec du mastic souple.

**APPLICATION:** Le coulage sera effectué en continu. Un joint de dilatation sera réservé avec des bandes résilientes tous les 2 m au maximum, afin de permettre au PAGEL EH196R ou au PAGEL EH196S de réagir aux changements de température et des conditions de travail

**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. 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, il conviendra de s'assurer que le revêtement sera protégé de l'humidité suffisamment longtemps.

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

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](http://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 · D-45355 ESSEN  
 TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31  
 INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM