




STRIASOL MORTIER E

MORTIER EPOXYDIQUE



	Définition
	<ul style="list-style-type: none">➤ Mortier époxydique sans solvant, 3 composants : base, durcisseur et charges.➤ Sans odeur.➤ Existe en deux qualités :<ul style="list-style-type: none">- STRIASOL MORTIER EF : granulométrie fine,- STRIASOL MORTIER EG : granulométrie grossière.
	Propriétés
Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b	<p>Permet :</p> <ul style="list-style-type: none">➤ La rénovation des chapes ciment ou béton, usées ou dégradées.➤ La suppression des "nids de poules".➤ La réalisation de chapes à haute résistance mécanique, destinées à protéger des bétons devant résister à une usure importante. <p>Présente une bonne résistance aux produits chimiques, (consulter nos services techniques).</p> <p>S'applique sur support : béton préalablement imprimé avec de la RESINE MULTICOUCHE.</p> <p>Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.</p>
	Procès Verbaux
	<ul style="list-style-type: none">➤ Résistance Flexion/Compression : VERITAS n° CN 53 B 960 157 M 01➤ Classement performanciel du système : Striasol Mortier E / Résine Multicouche : n°RT02-062
	Destination
INTERIEUR EXTERIEUR (si recouvert)	<p>Particulièrement recommandé pour les sols devant supporter un trafic intense et lourd :</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Etablissements publics➤ Industries,➤ Laboratoires, etc.

Préparation des Surfaces :

Conforme aux recommandations du DTU 59-3 concernant la préparation des sols avant leur mise en peinture.
 ⇒ **Application** : sur support propre, sec et sain, exempt de toute pollution, n'étant pas siège de remontée d'humidité par capillarité, présentant une rugosité suffisante pour l'accrochage du revêtement, ayant été imprimé, la veille, à l'aide d'une couche de RESINE MULTICOUCHE et ayant reçu, dans le quart d'heure précédent l'application, une couche de RESINE MULTICOUCHE, de façon à favoriser l'adhérence du produit sur le support.

Préparation du Produit :

STRIASOL MORTIER E est livré en 3 composants prédosés, base / durcisseur / charges. Verser dans un malaxeur type Hounsfield, le sac de charge, mettre le malaxeur en marche pour homogénéiser, puis séparément mélanger le liant en versant le durcisseur dans la base. Lorsque celui-ci est homogène, le verser dans la bassine contenant les charges, laisser malaxer ainsi pendant 5 mn.

⇒ **Températures** : ambiante, 10°C minimum. Celle du support devra être au moins de 10°C et supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.

⇒ **Diluant de nettoyage** : 67-232

Caractéristiques Techniques

Aspect final du film sec.....	Lisse	
Teinte.....	Sable, peut être teinté (nous consulter)	
Nombre de composants	3	
Rapport du mélange en poids	Liant : Base/Durcisseur : 71 / 29	Liant/Charges : 8,3 / 91,7
Masse volumique du mélange	2,32 ± 0,10 g/cm ³	
Extrait sec en volume	100 %	
Temps de mûrissement à 20°C.....	Néant	
Durée de vie du mélange à 20°C.....	1 heure	
Epaisseur recommandée.....	4 à 5 mm	
Température du produit à l'application	Comprise entre 15 et 30°C	
Consommation théorique	11, 6 kg/m ² pour 5 mm	
Rendement pratique	11 à 15 kg/m ² en fonction du support, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc...	
Temps de séchage à 20°C.....	Sec : 12 heures	Dur : 7 jours
et hygrométrie normale	Recouvrable : - Mini : 24 heures	- Maxi : 6 jours
Nettoyage.....	Après réticulation totale du film.	
Mise en service à 20°C.....	Trafic léger : 72 heures	Trafic lourd : 7 jours

Hygiène et Sécurité

Point Eclair.....	Base : compris entre 23°C et 55°C	Durcisseur : supérieur à 61°C
Transport & Etiquetage	Se reporter à la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur	
Conservation	1 an en emballage d'origine plein et fermé	

Précautions d'utilisation : consulter la fiche de données de sécurité

Conditionnement (non fractionnable)

Kit simple de : **27, 272 kg** soit 1, 609 kg (base) + 0, 663 kg (durcisseur) + 25 kg (charges)

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche antérieure relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.



FEINTURES

MAESTRIA

USINE, LABORATOIRE & BUREAUX

Z.I.-1 rue Denis Papin - 09100 PAMBIERS - Ariège - Tél. 05 61 67 97 40 - Fax 05 61 67 05 47

e-mail : accueil @ maestia.fr