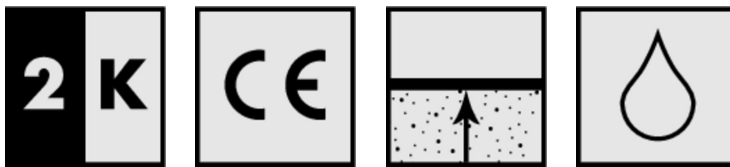


ASODUR®-SG3

Apprêt de blocage en résine époxy pour supports humides



| Numéro d'article | Sommaire | ME | Emballage | Couleur |
|------------------|----------|----|-------------|-------------|
| 205049005 | 1 | KG | Boîte | transparent |
| 205049006 | 10 | KG | Fût combiné | transparent |
| 205049007 | 30 | KG | Ensemble | transparent |

Caractéristiques du produit

- sans solvant
- faible viscosité
- résistant à l'eau et au gel
- résiste aux bases, acides dilués, aux solutions salines aqueuses, aux lubrifiants
- résistant à l'humidité et ralentissant la diffusion
- satisfait aux exigences du schéma AgBB
- action bloquante contre le gaz méthane

Avantages

- pulvérisation possible avec appareil de pulvérisation sans air
- Le saupoudrage avec du sable de quartz n'est pas nécessaire systématiquement
- adhère très bien sur supports mats humides
- peut être utilisé de manière variable avec des granulométries différentes
- étanche à l'eau contre l'eau exerçant une pression négative jusqu'à 3 bar

Domaines d'application / Protection de surface

- pour un apprêt profondément dans les pores et un scellement de surfaces à liant ciment
- pour la fabrication d'enduits d'égalisation et de ragréage ainsi que de mortiers en résine époxy
- pour la préparation du support sous les revêtements de sol habituels (PVC, linoléum, moquette, et autres)

ASODUR[®]-SG3

Rapports d'essai existants

- Contrôle des émissions
- AbP (rapport d'essai de construction général)
- Perméabilité à la vapeur d'eau selon DIN EN ISO 7783-2
- Rapport de contrôle 20-20
- Détermination de la perméabilité au méthane

Données techniques

Propriété du matériel

| | |
|--|-----------------------------|
| Composants du produit | Système bicomposant |
| Base du matériau | résine époxy |
| consistance | liquide |
| Produit étanché prêt pour le traitement (ISO 1183-1) | env. 1,09 g/cm ³ |
| Résistance à la traction par flexion (DIN EN 196-1) | env. 58 N/mm ² |
| Résistance à la pression (DIN EN 196-1) | env. 76 N/mm ² |
| Résistance à la traction d'adhérence (béton, sec à mat humide) | ≥ 1,5 N/mm ² |
| Viscosité, produit prêt pour le traitement [valeur] | env. 600 mPa*s |
| Étanchéité à l'eau contre l'eau exerçant une pression négative | jusqu'à 3 bar |
| Classification du comportement au feu selon DIN EN 13501-1 | Efl |

Mélanger

| | |
|--|--|
| Rapport de mélange, composant A | 100 Parts en poids |
| Rapport de mélange, composant B | 52 Parts en poids |
| Rapport de mélange, ajout égalisation et ragréage ASO-FF | De 0,02 pourcentage en poids à 0,03 pourcentage en poids |
| Rapport de mélange, ajout égalisation et ragréage sable de quartz | 1 Parts en poids |
| Rapport de mélange, mortier à base de résine époxy 11-150 mm (sable de quartz Ø 0,06 - 3,5 mm) | env. 8,3 Parts en poids |
| Rapport de mélange, mortier à base de résine époxy 5-30 mm (sable de quartz Ø 0,06 - 1,5 mm) | env. 8,3 Parts en poids |
| durée de mélange | env. 3 minutes |

Traitement

| | |
|--|------------------------------------|
| température de support | De 10 °C à 35 °C |
| Humidité de l'air relative max. | 80 % |
| temps de traitement | env. 35 minutes |
| Température de réaction minimale | min. 10 °C |
| Technique de mélange, machines, outils | Perceuse avec agitateur |
| consommation | env. 0,40 - 0,70 kg/m ² |
| Recouvrable (min.) | après 12 Heures |
| Consommation par mm d'épaisseur de couche (égalisation et ragréage avec sable de quartz) | env. 1,6 kg/m ² |
| Praticable après | env. 12 Heures |
| Consommation (peinture en résine époxy 11-150 mm par mm d'épaisseur de couche) | env. 2 kg/m ² |
| Consommation (peinture en résine époxy 5-30 mm par mm d'épaisseur de couche) | env. 2 kg/m ² |
| température de traitement | De 10 °C à 35 °C |
| Recouvrable (max.) | jusqu'à 5 jours |
| Temps de durcissement / charge admise totale | env. 7 Jours |

ASODUR[®]-SG3

Technique de traitement

Auxiliaire / Outils

- Agitateur (env. 300 tr/min.)
- Racloir à lèvre en caoutchouc
- Panier à ronds
- Rouleau à poils en nylon (6 mm) avec revêtement en polyamide texturé

Traitement à la main

- distribuable avec le racloir à lèvre en caoutchouc
- application avec un rouleau à poils en nylon

Revêtements appropriés

Revêtements de sol

Préparer le support

Exigences en ce qui concerne le sol

1. sec à humide (selon DAFStB « Directive en matière de protection et de réparation des pièces en béton »)
2. solide
3. portant
4. adhérente
5. exempt de substances réduisant l'adhérence

Mesures pour la préparation du support

Le support doit être préparé en tenant compte de la norme DIN EN 14879-1:2005, 4.2 et suiv.

Qualité du support

| | Béton | Chape | Enduit |
|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Qualité | min. C20/25 | min. CT-C25-F6 | min. P IIIa/P IIIb |
| Résistance à la traction d'adhérence | ≥ 1,5 N/mm ² | ≥ 1,5 N/mm ² | env. 0,8 N/mm ² |

Application

Mélanger

1. Lors du mélange, la température (idéale) du matériau doit être d'au moins +15 °C.
2. Placer le durcisseur dans la résine.
3. Le durcisseur doit s'écouler entièrement hors du réservoir.
4. Avec l'agitateur, mélanger minutieusement jusqu'à ce que la consistance soit homogène.
5. Le durcisseur doit être réparti homogènement.
6. La durée de mélange est de ca. 3 minutes.
7. Transvaser la masse dans un seau propre.
8. Agiter à nouveau attentivement.

apprêt

1. Appliquer ASODUR[®]-SG3 au rouleau.
2. Pour s'assurer d'une couche d'apprêt profondément dans les pores, appliquer l'apprêt sur deux couches.
3. La surface apprêtée propre doit être retraitée dans les 12 heures à max. 5 jours.
4. Ne circuler sur l'apprêt saupoudrée qu'avec des surchaussures propres.
5. Il est possible de saupoudrer la deuxième couche de l'apprêt avec du sable de quartz.
6. Après le durcissement de la couche saupoudrée, le sable de quartz non lié est éliminé minutieusement avant l'opération suivante.

Fabrication de la masse d'égalisation et de ragréage

1. Le mélange de sable de quartz (Ø 0,1-0,6 mm) se fait dans le composant de durcisseur et de résine mélangé au préalable de manière homogène et transvasé (rapport de mélange 1:1).
2. Mélanger homogènement les composants liquides et solides.
3. Pour l'application sur les surfaces verticales et inclinées, nous recommandons d'ajouter de l'ASO-FF (2 - 3 % poids).
4. Consommation en mélange pour le ragréage env. 1,6 kg/m² pour chaque mm d'épaisseur de couche.

ASODUR[®]-SG3

Égalisation/ragréage

1. Poser une couche primaire de ASODUR[®]-SG3 sur le support.
2. Appliquer le matériau en une opération.

Apprêt pour masses d'autolissage et de nivellement minérales

1. Appliquer ASODUR[®]-SG3 au rouleau.
2. Après le durcissement de la première couche d'apprêt, appliquer la deuxième couche d'apprêt au rouleau.
3. Appliquer ASODUR[®]-SG3 au rouleau en tant que deuxième application.
4. Consommation : env. 0,3 kg/m²
5. Saupoudrer l'apprêt frais sur toute la surface avec du sable de quartz (Ø 0,1 - 0,6 mm ou Ø 0,5 - 1,0 mm).
6. Consommation env. 1-1,5 kg/m²
7. Après le durcissement de la couche d'apprêt saupoudrée, éliminer minutieusement le sable de quartz non lié.

Fabrication et traitement de la peinture en résine époxy

1. Mettre à disposition du sable de quartz (Ø 0,06 - 1,5 mm ou Ø 0,06 - 3,5 mm) dans une quantité déterminée (3:25) dans le mélangeur à marche forcée (ex. type : synchrone ou UEZ).
2. Ajouter ensuite le mélange de résine mélangé.
3. Mélanger homogènement les composants liquides et solides.
4. Poser une couche primaire d'ASODUR-SG3 au rouleau.
5. Consommation : env. 0,3 kg/m²
6. La chape mélangé est appliquée sur l'apprêt encore frais sur une épaisseur de couche de min. env. 5 mm, retirée avec les jauges et lissée mécaniquement.
7. Consommation en mélangeur de chape env. 2 kg/m² pour chaque mm d'épaisseur de couche

Fabrication et traitement de la peinture en résine époxy (épaisseur de couche entre 11 et 150 mm)

1. Mettre à disposition du sable de quartz (Ø 0,06 - 3,5mm) dans une quantité déterminée (3:25) dans le mélangeur à marche forcée (ex. type : synchrone ou UEZ).
2. Ajouter ensuite le mélange de résine mélangé.
3. Mélanger homogènement les composants liquides et solides.
4. Poser une couche primaire d'ASODUR-SG3 au rouleau.
5. Consommation : env. 0,3 kg/m²
6. La chape mélangé est appliquée sur l'apprêt encore frais sur une épaisseur de couche de min. env. 5 mm, retirée avec les jauges et lissée mécaniquement.
7. Consommation en mélangeur de chape env. 2 kg/m² pour chaque mm d'épaisseur de couche

Fabrication et traitement du mortier en époxy en tant que mortier de compensation et pour cannelure

1. Ajouter homogènement le sable de quartz (ø 0,06-1,5 mm) dans le ASODUR[®]-SG3 mélangé le rapport de mélange 3:25.
2. Poser une couche primaire de ASODUR[®]-SG3 sur le support.
3. Appliquer le mortier sans séchage par un procédé à la spatule comprimé de manière homogène.

Nettoyage des outils

Nettoyer les outils immédiatement après l'utilisation avec du ASO-R001.

Conditions de conservation

stockage

Exemple de gel, frais et sec. En cas de min. 10 - 25 °C pour 24 Mois dans le récipient d'origine. Utiliser immédiatement les récipients cassés.

Élimination

Les résidus de produit durcis peuvent être éliminés conformément au code déchets AVV 15 01 06.

ASODUR®-SG3

Remarques

- Les quantités consommées indiquées sont des valeurs calculées sans adjuvant sans tenir compte de la rugosité et de la capacité d'aspiration des surfaces, de l'équilibrage de niveau et des matériaux résiduels dans le récipient. Nous recommandons toujours d'utiliser une marge additive de sécurité de 10 % par rapport aux quantités consommées calculées.
- Les températures supérieures raccourcissent le temps de traitement. Les températures inférieures rallongent le temps de traitement et de durcissement. La consommation matérielle augmente en cas de températures basses.
- L'adhérence des différentes couches superposées peut être fortement perturbée par l'action de l'humidité et les impuretés entre les différentes opérations. Les opérations de revêtement nécessitent une température de support de min. 3 °C au-dessus de la température du point de rosée.
- S'il y a un long temps d'attente entre les différentes opérations ou si des surfaces déjà traitées avec des résines artificielles liquide doivent être revêtues à nouveau après une durée prolongée, l'ancienne surface doit être bien nettoyée et meulée minutieusement. Il faut ensuite réaliser un nouveau revêtement complet sans pores.
- Veiller à une bonne aération pendant la phase de séchage et de durcissement.
- Les systèmes de protection des surfaces doivent être protégés de l'humidité (ex. eau de pluie, eau de condensation) pendant env. 4–6 heures après son application. L'humidité entraîne une décoloration et/ou une adhésivité de la surface et peut causer des défauts lors du durcissement. Les surfaces décolorées et/ou collantes doivent être raclées, par ex. par meulage ou par grenailage et traitées à nouveau.
- Les fiches techniques des produits mentionnés doivent être observées avant de commencer les travaux.
- Les utilisations qui ne sont pas explicitement indiquées dans cette fiche technique ne peuvent avoir lieu qu'après consultation et confirmation écrite du service technique de SCHOMBURG GmbH.
- Des consignes détaillées de traitement se trouvent dans la fiche d'information technique supplémentaire n° 19 « Traitement des produits ASODUR » et doivent être observées.

Règles applicables

Respecter les règles reconnues en matière de technique de construction ainsi que les directives et les réglementations en vigueur.

Veillez observer la fiche de données de sécurité en vigueur !

GISCODE: RE 55

Notes explicatives

Conformité / Déclaration / Justificatifs

| | |
|---|---|
|  1119 | |
| SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 06 2 05049 | |
| EN 1504-2 ASODUR-SG3 Produit de protection de la surface - Imprégnation | |
| Principe 1.2 | |
| Absorption d'eau par capillarité et perméabilité à l'eau | $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$ |
| Profondeur de pénétration | Classe I < 10 mm |
| Test d'arrachement pour évaluer l'adhérence | $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$ |
| Comportement au feu | Classe E |
| Substances dangereuses | En conformité avec 5.3 (EN 1504-2) |

NPD = « No Performance Determined »

Les droits de l'acheteur relativement à la qualité de nos produits sont déterminés par nos conditions générales de vente et de livraison. Notre service technique se tient à votre disposition pour toutes demandes concernant les applications non décrites dans cette fiche. Toutes nos recommandations doivent faire l'objet d'une confirmation écrite. La description du produit ne dispense pas l'applicateur des contrôles usuels. En cas de doute, procéder à un essai préalable sur une surface échantillon. Cette édition annule et remplace les précédentes.