

EPONAL 220

PROTECTION DES STRUCTURES EN BETON

AVANTAGES

- ✓ Sans solvant
- ✓ Sans retrait
- ✓ Excellente résistance aux acides forts tels que l'acide sulfurique à 95 %, l'acide chlorhydrique à 37 % et de nombreux autres acides, de même qu'aux bases fortes et aux solvants.
- ✓ Résistance mécanique très élevée.

DESCRIPTION

Résine époxydique bi-composant sans solvant.

DESTINATIONS

Revêtement anticorrosion pour la protection de structures en béton

- Sols industriels
- Fosses de rétention
- Caniveaux
- Cuves de stockage...

Devant résister aux acides minéraux concentrés, aux dérivés alcalins forts et aux solvants dans les domaines de l'industrie chimique, agro-alimentaire, automobile, mécanique...

* Conformément aux règles professionnelles : DTU et CPT

AGREMENTS ET ESSAIS OFFICIELS

- Classement européen de réaction au feu : Cfl - s1 (rapport n° RA07 - 0014 du CSTB).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

➤ Aspect BOSTIK 00.010	Résine : liquide Durcisseur : liquide Mélange : liquide
➤ Couleur BOSTIK 00.020	Résine : gris clair Durcisseur : jaune Mélange : gris clair
➤ Densité à 23°C NFT 30.020	Résine : 1,19 - 1,23 Durcisseur : 1,06 - 1,10 Mélange : 1,15 - 1,19
➤ Viscosité Brookfield à 23°C	Résine : 5000 - 9000 mPa.s Durcisseur : 1200-1700 mPa.s Mélange : 2500 - 3900 mPa.s

➤ Rapport d'emploi . en poids	Résine/Durcisseur 100/41
➤ DVP sur 100 cc à 23°C	28 à 42 minutes

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Après 7 jours de durcissement à 20°C

➤ Dureté	Shore D	76
➤ Compression	Résistance % compression Module d'Young	75,9 ± 0,5 MPa 4.6 ± 0.4 % 2790 ± 60 MPa
➤ Traction	Résistance à la rupture Flèche à la rupture Module E 0.2 %	43,3 ± 1,0 MPa 3,0 ± 0.4 % 2700 ± 170 MPa
➤ Flexion	Résistance maxi Module flexion Eb Flèche maxi	73,7 ± 0,6 MPa 2720 ± 110 MPa 7,8 ± 0.1 mm

RESISTANCES CHIMIQUES

Acétate d'éthyle	RP	Ammoniaque 22 %	R
Acétone	NR	Eau distillée	R
Acide acétique 10 %	R	Eau javel (48°C HL)	R
Acide chlorhydrique 10 %	R	Fuel domestique	R
Acide chlorhydrique 37 %	R	Liquide de frein	R
Acide nitrique 10 %	R	Méthanol	RP
Acide nitrique 30 %	R	Potasse 50 %	R
Acide phosphorique 10 %	R	Soude caustique 50 %	R
Acide phosphorique 50 %	R	Super sans plomb 98	R
Acide sulfurique 30 %	R	Toluène	RP
Acide sulfurique 95 %	R		

R ; Résistant
 RP : Résistant aux projections accidentelles avec nettoyage immédiat
 NR : Non résistant

NOTA : selon la couleur initiale du revêtement et l'agent chimique mis en contact, on peut observer une décoloration ou une altération de la couleur. Cette modification ne modifie en rien la fonction de protection du revêtement.

MISE EN ŒUVRE

Avant la pose, bien s'assurer que les conditions ambiantes suivantes sont respectées :

➤ Température d'utilisation	+10° C à + 25°C
➤ Hygrométrie maximale	80 %

La température du support doit être supérieure d'au moins 3°C à celle du point de rosée.

SUPPORTS DE BASE

- Sur primaire époxy EPONAL 321 (support sec) ou 376 (support humide non ruisselant) ou 990 (acier).

PREPARATION DES SUPPORTS

Le primaire EPOXY doit être propre et parfaitement dépoussiéré. Si l'application se fait sur un primaire ayant plus de 48 heures de séchage à 20°C, prévoir un ponçage et un dépoussiérage puis un dégraissage à la Méthyl Ethyl Cétone du primaire.

APPLICATION DE LA RESINE

- Ajouter la totalité du durcisseur à la résine et mélanger soigneusement pendant 2 à 3 mn avec un mélangeur électrique à vitesse lente (300 t/min maximum) équipé d'un fouet polygonal pour éviter l'inclusion de bulles d'air.

• Mortier autolissant :

En horizontal : sur primaire sec EPONAL 321 ou 376 ou 990, application à la flamande ou à la spatule crantée ou au râteau réglable du mortier EPONAL 220 constitué du mélange résine et durcisseur EPONAL 220 et de sable de granulométrie 0,1 à 0,9 mm (rapport en poids EPONAL 220 = 1 soit 1,6 kg/m² pour sable = 1,5 soit 2,4 kg/m²) pour une épaisseur de 2 mm. Débullage à l'avancement au rouleau débulleur.

En vertical : sur primaire poissant EPONAL 321 ou 376, application au rouleau de 2 couches d'EPONAL 220 (sans charge) à raison de 200 g/m²/couche.

Revêtement stratifié anticorrosion :

Sur primaire sec, application au rouleau d'une couche d'EPONAL 220 à raison de 1 kg/m², puis pose d'un tissu de verre à 450 g/m², marouflage et débullage. Après 1 heure de séchage à 20°C, application au rouleau d'une couche de saturation EPONAL 220 à raison de 600 g/m².

Délai de recouvrement entre couches

Températures	+ 10°C	+ 20°C
Entre primaire et EPONAL 220	48 heures	24 heures
Entre EPONAL 220 et EPONAL 220	24 heures	12 heures

Mise en service du revêtement

Trafic piétons	4 jours	48 heures
Contact agents chimiques	14 jours	7 jours

NETTOYAGE

Methyl Ethyl Cétone

CONSOMMATION

Voir APPLICATION DE LA RESINE

CONSERVATION

24 mois en emballage d'origine, non ouvert, conservé à l'abri de l'humidité et à une température comprise entre + 10° C ET + 25° C.

CONDITIONNEMENT

Code	UC	PCB	GENCOD
30177411	Kit métal de 25 kg	1	Sans

SECURITÉ

Pour plus de détails, consulter la fiche de données de sécurité sur le site www.bostik.fr ou nous demander une copie par fax.

BOSTIK SERVICE TECHNIQUE

Smart help + 33 (0)1 64 42 13 36



Les préconisations de mise en œuvre sont définies par rapport à des standards moyens d'utilisation. Elles sont à respecter impérativement mais ne dispensent pas d'essais préalables, notamment en cas de première utilisation et/ou de contraintes particulières du support, du chantier ou du milieu. Consulter nos fiches de données de sécurité pour les précautions d'emploi.

Bostik S.A.

Département Construction
253 Avenue du Président Wilson, 93211 La Plaine Saint-Denis Cédex, France

www.bostik.fr

Fax Service Technique : +33 (0)1 64 42 16 67