



APPRÊT DE BASE ÉPOXYDIQUE À 100 % DE MATIÈRES SOLIDES V155

Caractéristiques

- Faible viscosité – remplit facilement les cavités et fissures
- Ne rétrécit pas – élimine les cratères
- Résistance aux produits chimiques et aux émanations
- Temps de durcissement prolongé pour une pénétration maximale
- Scelle le béton, la maçonnerie ou le métal galvanisé déjà recouverts

Description générale

L'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides est conçu pour l'acier et la maçonnerie. Pour l'acier rouillé, les propriétés de pénétration et le temps de séchage prolongé de cet époxyde à deux composants qui scelle les fissures et autres imperfections permettent d'améliorer l'adhérence des couches ultérieures. Pour la maçonnerie préparée, le V155 pénètre et scelle en profondeur, offrant une excellente couche de base pour les couches ultérieures de revêtements époxydiques pour planchers Corotech. La formule unique du V155 lui permet de former un écran époxydique scellé qui empêche la formation ultérieure de rouille. **Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite trois mesures du composant approprié « A » mélangées à une mesure du composant « B » – catalyseur. Les quantités ont été mesurées au préalable. Mélanger la totalité des composants de la trousse.**

Usages recommandés

Surfaces d'intérieur en béton, métal galvanisé et acier renforcé. Conçu pour être utilisé sur le béton nu ou déjà enduit, la « rouille blanche » du métal galvanisé et pour renforcer l'acier rouillé. Il scelle les rebords et cavités friables, les piqûres et les autres imperfections de surface.

Restrictions

- Ne pas appliquer si la température des matériaux, du substrat ou ambiante est inférieure à 13 °C (55 °F) ou supérieure à 32 °C (90 °F). L'humidité relative doit être inférieure à 90 %.
- Ne pas appliquer à moins de 5 degrés du point de rosée ou en cas de pluie prévue dans les 12 heures suivant l'application.

Renseignements sur le produit

Couleurs — Standard :	Fiche technique◇		Clair
Clair (00)	Type générique	Époxy à deux composants	
— Bases à teinter :	Type de pigment	S/O	
Ne pas teinter.	Solides par volume (produit mélangé selon les directives)	Plus de 98 % une fois le produit mélangé	
— Couleurs spéciales :	Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L	Acier : 74,3 – 111,5 m ² (800 – 1 200 pi ²) Maçonnerie : 46,5 – 74,3 m ² (500 – 800 pi ²) Surface déjà peinte : 111,5 – 148,7 m ² (1 200 – 1 600 pi ²)	
Contacteur un détaillant.	Épaisseur de feuille recommandée	– Humide	Acier : 1,2 – 2,0 mils
		– Sec	Maçonnerie : 2,0 – 3,2 mil Surface déjà peinte : 1,0 – 1,3 mil
	Temps de séchage	– Non collant au toucher	12 heures
		– Prêt à recouvrir	12 heures – Max : 3 jours
Certification :	TEMPS DE RÉUTILISATION : Utilisation industrielle légère : 72 heures utilisation industrielle modérée à forte : 5-7 jours Durcissement complet : Environ 7 jours * Si la couche de finition n'est pas appliquée dans les 72 heures, frotter la surface afin de la rendre rugueuse et d'assurer l'adhérence adéquate des différentes couches. Le durcissement complet du revêtement optimisera sa résistance à l'abrasion et aux produits chimiques. Pour éviter sa détérioration, apporter une attention particulière au revêtement au cours du processus de durcissement. Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de durcissement.		
Le produit qui correspond à cette fiche technique contient un maximum de 100 grammes par litres de COV/VOS, à l'exclusion de l'eau et des solvants exemptés.	Mode de séchage	Durcissement chimique	
Ce produit est conforme aux revêtements d'entretien industriel.	Résistance à la chaleur sèche	148,9 °C (300 °F)	
	Viscosité à 25 °C (77 °F) (produit mélangé selon les directives)	30-50 secondes (coupe Zahn n° 2)	
	Point d'éclair	Produit mélangé : 57 °C (135 °F) (TT-P-141, méthode 4293)	
	Lustre/Éclat	Lustre moyen	
	Température de surface à l'application	– Min.	12,8 °C (55 °F)
		– Max.	32,2 °C (90 °F)
	Dilution	Ne pas diluer	
	Diluant de nettoyage	Diluant pour époxy Corotech ^{MD} V704	
	Taux de mélange (par volume)	3:1	
	Temps de repos à 25 °C (77 °F)	30 minutes	
	Délai d'utilisation à 25 °C (77 °F)	3 - 4 heures	
	Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)	3,9 kg (8,5 lb)	
	Température d'entreposage	– Min.	7,2 °C (45 °F)
		– Max.	32,2 °C (95 °F)
	Composés organiques volatils (COV)		
	6 grammes/litre*		
	* Catalysé		

◇ Les valeurs indiquées sont pour le fini clair. Contacter un détaillant pour obtenir les valeurs d'autres bases ou couleurs.

Apprêt de base époxydique à 100 % de matière solides V155

Préparation de la surface

La surface doit être propre, sèche et en bon état. Laisser durcir pendant au moins 30 jours le béton fraîchement coulé avant de le recouvrir. Éliminer l'huile, la graisse, les agents de démoulage, les composés de séchage et de durcissement, la laitance et tout autre contaminant avant de recouvrir. Enlever également les couches de peinture détériorées jusqu'à l'obtention d'une surface nue. Nettoyer et poncer les surfaces recouvertes de peinture en bon état afin d'obtenir une surface lisse et dépolie. Pour éliminer la saleté, l'huile, la graisse et les agents de démoulage, frotter la surface avec la solution de mordantage pour béton V600 de Corotech^{MD}. Bien rincer à l'eau propre selon les directives de l'étiquette.

BÉTON : Éliminer les composés de séchage et de durcissement et les vieux revêtements par des procédés chimiques ou mécaniques, par abrasion ou par projection de grenailles. Pour éliminer la laitance, décaper le béton nu avec la solution de mordantage pour béton V620 de Corotech^{MD}. Neutraliser l'acide en rinçant avec une solution composée de 0,5 kg de bicarbonate de soude dilué dans 18,9 L d'eau ou dans une solution non moussante d'ammoniaque et d'eau de 5 %. Préparée correctement, la surface nue en béton devrait avoir une texture semblable à celle d'un papier abrasif de grain moyen. Il est important qu'une surface en béton préparée au décapage à l'acide ou par projection de grenailles ait un profil uniforme. Par contre, un profilage trop prononcé peut amoindrir l'intégrité du béton et, par conséquent, réduire le taux d'étalement de l'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides et (ou) des couches subséquentes à l'époxy. Une fois le plancher en béton préparé et séché, appliquer une couche de V155 sans dépasser un taux d'étalement de 74,3 m² par contenant de 3,79 L. Éliminer les « flaques » au pinceau ou au rouleau après 20 à 30 minutes. Laisser sécher pendant au moins 24 heures, mais pas plus de 72 heures avant d'appliquer la couche de finition à l'époxy à 100 % de matières solides.

Acier et métaux ferreux : Même si le produit V155 est conçu pour les surfaces problématiques, sa performance s'améliorera en fonction du degré de préparation de la surface. La préparation de surface minimale est un lavage à haute pression d'au moins 2 500 psi, à raison de 11,37 L d'eau par minute, puis un nettoyage à la main (SSPC-SP 2) ou à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP 3).

Surfaces déjà peintes : Peut être appliqué sur les vieux revêtements alkyles ou thermodurcissants.

AVERTISSEMENT : Le raglage, le sablage ou l'enlèvement des vieilles couches de peinture peuvent entraîner le dégagement de poussières de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. UNE EXPOSITION AUX POUSSIÈRES DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES OU DES DOMMAGES AU CERVEAU, NOTAMMENT CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTEES DOIVENT AUSSI ÉVITER TOUTE EXPOSITION. Utiliser un équipement de protection adéquat conforme aux normes NIOSH pour réduire le risque d'exposition au plomb. Nettoyer soigneusement à l'aide d'un aspirateur HEPA et d'une vadrouille humide. Avant de commencer le travail, consulter les mesures de protection pour soi-même et sa famille sur le site de Santé Canada : http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/contaminants/lead-plomb/asked_questions-questions_posees-fra.php.

Application

Instructions de mélange :

Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite trois mesures du composant « A » V155 mélangées à une mesure du composant « B » V155-90 (taux de mélange 3 : 1). Mélanger la totalité des composants de la trousse.

Cette trousse est constituée de deux composants prémesurés permettant un mélange sans erreur. Il est impératif de suivre ces instructions À LA LETTRE. Brasser chacun des composants « A » et « B » séparément avant de les mélanger.

1. Verser soigneusement la totalité du contenu de l'activateur V155-90 dans le contenant de la résine V155-composant A. Gratter l'intérieur du contenant du composant B pour s'assurer qu'il est complètement vide. Le contenant du composant A est surdimensionné afin de tenir compte de l'intégralité du contenu du composant B.
2. Au moyen d'un mélangeur Jiffy à basse vitesse, agiter de trois à cinq minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Laisser l'hélice tourner à basse vitesse afin d'éviter d'incorporer de l'air dans le mélange. Gratter l'intérieur du contenant pendant le mélange.

3. Il est important que les deux composants soient mélangés de façon parfaitement homogène afin d'éviter un durcissement inégal du revêtement.

4. Laisser reposer pendant 30 minutes.

Ne pas diluer ce produit. Il est prêt à être utilisé dès que les deux composants ont été bien mélangés.

Il est extrêmement important de se rappeler que les revêtements époxydiques ont une durée de vie utile en pot limitée; par conséquent, il est sage de s'assurer de disposer de la main-d'œuvre nécessaire et des outils d'application appropriés avant d'effectuer le mélange. La durée de vie en pot prévue est de 3 à 4 heures à 25 °C (77 °F).

Application : Pinceau, rouleau ou pulvérisateur classique.

Pulvérisateur sans air : Appliquer avec une buse de taille 0,009 à basse pression (juste assez pour pulvériser le produit).

Pulvérisateur pneumatique (recommandé pour l'apparence et l'épaisseur du feuil) : Pour minimiser les éclaboussures de pulvérisation, utiliser une pression basse à la buse et une pression au réservoir entre 5 et 10 psi. **Ne pas appliquer à une épaisseur de plus de 1,5 mil par couche.** Recouvrir la surface lorsqu'elle n'est plus collante au toucher (moins de 72 heures).

Pinceau : Pinceau de soies naturelles seulement.

Rouleau : Rouleau de type industriel avec tube phénolique d'une épaisseur de 6,35 mm.

REMARQUE : Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le diluant recommandé. Il n'est pas nécessaire de diluer. Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 13 °C (55 °F) ou supérieure à 32 °C (90 °F). L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %. Ne pas appliquer si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée ou si des averses sont prévues dans les 12 heures suivant l'application.

REMARQUE CONCERNANT LE TAUX D'ÉTALEMENT : Le taux d'étalement théorique pour obtenir un feuil sec d'une épaisseur de 1 mil est 149,1 m² par contenant de 3,79 L; en pratique cependant, le taux d'étalement varie entre 55,8 et 74,3 m² par contenant de 3,79 L. Le taux d'étalement réel variera en fonction de plusieurs facteurs, notamment la texture et la porosité du substrat, la méthode d'application et les pertes. Le taux d'étalement théorique figurant dans ce document ne tient pas compte de ces facteurs. Il est établi uniquement sur la quantité de solides par volume de ce produit et l'épaisseur du feuil humide recommandée lorsqu'il est appliqué sur un substrat lisse.

REMARQUE SUPPLÉMENTAIRE : Toutes les surfaces très lustrées peuvent être glissantes. Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, il est possible d'ajouter au produit une substance antidérapante. Tous les revêtements époxydiques subiront un farinage et une décoloration s'ils sont appliqués sur des surfaces extérieures exposées au soleil. Si la tenue de la couleur et du lustre est importante, il sera nécessaire d'appliquer une couche de finition.

RÉSULTATS DES TESTS	
Résistance à la vapeur d'eau	Oui
Résistance à la chaleur sèche	148 °C (300 °F)
Résistance à la chaleur humide	65,5 °C (150 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5A

GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMÉRGÉ)	
Eau douce	Excellente
Eau salée	Excellente
Acides	Bonne
Alcalis	Bonne
Solvants	Excellente
Carburant	Bonne
Solutions salines acides	Excellente
Solutions salines alcalines	Excellente
Solutions salines neutres	Excellente

Apprêt de base époxydique à 100 % de matière solides V155

SYSTÈMES RECOMMANDÉS
FINIS COMPATIBLES
Gammes V200, V201, V230, V231, V220, V300, V330, V400, V440, V500, V510, V520 et V540, produit V410 et autres revêtements à l'alkyde, acrylique ou uréthane durcissant à l'humidité.
Pour tout autre substrat ou pour un usage dans des conditions environnementales extrêmes, veuillez consulter le Service technique de Corotech ^{MD} .

Nettoyage

Nettoyer avec le diluant pour époxy V704 Corotech^{MD}.

Renseignements en matière de santé sécurité et environnement

AVERTISSEMENT!

Provoque une irritation cutanée

Provoque une sévère irritation des yeux

Peut provoquer une allergie cutanée.

Prévention : Se laver le visage, les mains et toute surface de peau exposée soigneusement après manipulation. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. Éviter de respirer les poussières/fumées/brouillards/vapeurs/aérosols. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail.

Réponse : En cas de contact avec les yeux rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Si l'irritation oculaire persiste consulter un médecin. En cas de contact avec la peau laver abondamment à l'eau et au savon. Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée consulter un médecin.

Élimination : Éliminer le contenu/récipient dans une usine d'élimination des déchets approuvée.

IMPORTANT : Ce produit est conçu pour être mélangé avec d'autres composants. Le mélange des composants présentera des risques. Avant d'ouvrir les emballages, lire toutes les étiquettes d'avertissement. Prendre toutes les précautions.

AVERTISSEMENT : Tous les revêtements de plancher peuvent être glissants si la surface est humide. Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, il est possible d'ajouter au produit une petite quantité de sable propre. Mélanger souvent le produit au cours de l'application.

Ce document présente les risques liés à l'utilisation du produit mentionné ci-haut. Consultez la fiche signalétique pour connaître les risques liés au produit que vous utiliserez.

GARDER HORS DE PORTÉE DES ENFANTS POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT

**Consulter la fiche signalétique pour obtenir
des renseignements complémentaires en
matière de santé et de sécurité.**