



EPOXYSOL AL



Fiche Technique n° 11 – Version Avr. 2018

Revêtement époxy auto-lissant

Int

DESTINATION

Finition bi-composante à base de résines époxydiques sans solvant pour réaliser un revêtement spécial sol auto-lissant pour l'intérieur.

Finition pour la réalisation de revêtements de sols en forte épaisseur en intérieur sur supports imprimés avec PRIMAIRE AEI.

PROPRIETES

- Applicable en forte épaisseur (2 à 3 mm)
- Haute résistance aux produits chimiques
- Grande dureté
- Très bonne résistance mécanique

CARACTERISTIQUES

Etablies à la température de 20°C avec 65% d'humidité relative

Rendement théorique	1,3L/m ² + 1kg de silice pour 2 à 3mm secs
Séchage	Au toucher : 4h Mise en service : Piétons 24h Circulable : 72h
Classification AFNOR (NF T 36.005) :	Famille I Classe 6
Classification C.O.V (directive 2004/42/EC)	Cat. A/j: 140g/L – (2010) Ce produit contient au maximum 50g/L COV
ONU N°	1263
CODE DOUANIER	32089091
Aspect du film	Brillant
Masse volumique à 20°C	1,52 g/cm ³ +/- 0,02 en blanc
Extrait sec en poids	du mélange 99% +/- 1%
Extrait sec en volumétrie	du mélange 99% +/- 1%
Emballages prédosés	15L + (11,7 kg de silice NE03)
Coloris	Blanc et teintes RAL
Conservation en emballage d'origine non ouvert	24 mois à l'abri du gel et de la chaleur

MISE EN OEUVRE

Préparation des fonds

Les supports doivent être sains, secs et préparés, conformes aux DTU en vigueur en respectant les règles de l'art

Température de l'air ambiant : > 8 °C (intérieur)

Humidité du fond à peindre : < 5% (intérieur)

Hygrométrie relative : < 65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre.

Application et Préparation

Mélanger les 2 composants : 100 parties base (A) et 30 parties durcisseur (B)

Durée de vie du mélange 25min. à 20°C – 15min. à 25°C

S'applique en 1 couche sur surfaces imprimées au **PRIMAIRE AEI**.

Ne pas diluer le produit.

Après l'application débullage au rouleau débulleur.



Matériel d'application

Au rouleau, à la spatule ou à la raclette crantée pour une épaisseur de 2 à 3mm (pente maxi 2%) en incorporant la silice NE03 pré-dosée à vitesse lente.

Nettoyage des outils : DILUANT UNIVERSEL

HYGIENE & SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur <http://www.onip.com>

Important : Nous rappelons que l'applicateur est responsable de l'exécution. Il est en outre seul juge de la nature des fonds, et par conséquent, des types de préparations à effectuer. Il doit procéder aux travaux préparatoires et respecter les conditions générales d'emploi conformes aux DTU et à la normalisation en vigueur, qui sont l'essentiel des « Règles de l'Art ».

Nota : La présente notice a pour but d'informer notre clientèle des propriétés de notre produit. Les renseignements y figurant sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. 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 notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions antérieures. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

ONIP INDUSTRIE

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -
94270 LE KREMLIN-BICETRE Cedex

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 – Email : administratif@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : infotech@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038



Usines de production certifiées ISO 9001/2008