



# INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY

## REVÊTEMENT ÉPOXYDE À DEUX COMPOSANTES POUR LE BÉTON

### EMBALLAGE

Trousses de 3,8 litres et de 11,4 litres

### RENDEMENT

Rendement en surface/3,8 litres  
254 µm 15 m<sup>2</sup> (10 mils 161 pi<sup>2</sup>)  
508 µm 7 m<sup>2</sup> (20 mils 80 pi<sup>2</sup>)  
1016 µm 4 m<sup>2</sup> (40 mils 40 pi<sup>2</sup>)

### APPARENCE

Clair et 35 couleurs standards

### NETTOYAGE

Nettoyer les outils et l'équipement d'application avec INCRETE SOLV-KLEEN, du méthyléthylcétone ou de l'acétone immédiatement après leur utilisation.

Nettoyer les déversements ou les gouttes avec un solvant avant qu'ils ne sèchent. Une fois séché, INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY doit être enlevé au moyen d'une abrasion mécanique.

### DURÉE DE CONSERVATION

Deux ans dans son contenant d'origine non ouvert

### BRÈVE DESCRIPTION

INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY est un revêtement haute performance à deux composantes et 100 % solide qui offre une protection au pouvoir garnissant élevé et très luisante au béton, aux surfaces rigides et à la maçonnerie. Ce revêtement est offert en clair et en 35 couleurs standards et procure une excellente résistance chimique ainsi que des résultats supérieurs lorsque soumis à l'abrasion. Il satisfait aux directives fédérales pour les zones de préparation alimentaire.

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

#### AVANTAGES

- Polyvalent – revêtements, planchers avec produits saupoudrés ou avec éclats, INCRETE METAL FX
- Pouvoir garnissant élevé et très luisant
- Excellente résistance chimique
- Résistance aux taches et aux rayures
- À faible odeur

#### MÉTHODES COURANTES

- Truelle
- Rouleau
- Raclette
- Brosse

#### USAGES COURANTS

- Planchers d'entrepôts et de garages
- Usines de préparation alimentaire, cuisines, entrepôts de nourriture
- Usines pharmaceutiques
- Usines, ateliers
- Édifices scolaires et hôpitaux
- Installations pour industries ou commerces légers
- Comptoirs
- Ateliers de carrosserie et de mécanique
- 10 °C à 32 °C

### DONNÉES TECHNIQUES

\* Les résultats suivants ont été obtenus en laboratoire à 24 °C

Rapport de mélange (par volume)..... 2:1

Formation de gel, 200 g, minutes..... 35 à 45

Durée de vie en pot, 11,4 litres, minutes ..... 15 à 25

Résistance à la compression, ASTM D695

à 7 d, MPa ..... 46,2

Dureté Shore D, ASTM D2240..... 85 à 90

Adhérence, ASTM D4541..... Supérieure à celle du béton

Absorption d'eau, ASTM D570 à 24 heures..... < 0,5 %

Surfaçage monolithique, ASTM C722 ..... Passe

COV (malaxé)..... 46 g/litre

Sec au toucher, heures..... 4 à 5

Résistance à l'abrasion, ASTM D4060 ..... perte de 32 mg

Résistance à la traction, ASTM D638, MPa..... 37,9

Élongation en traction, ASTM D638 ..... 15 à 30 %

Inflammabilité, ASTM D635 autoextincteur ..... 0,75 maximum

## MODE D'EMPLOI

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface doit être en bon état sur le plan structural, propre et exempte de graisse, d'huile, d'agents de cure, de terre, de poussière et d'autres contaminants. Voir la note dans la section « Précautions/Limitations » si le revêtement doit être mis en place sur des revêtements d'époxyde ou d'uréthane vieux ou existants. Le nouveau béton et les nouveaux produits de maçonnerie doivent être âgés d'au moins 28 jours. La laitance de surface doit être retirée. Les surfaces de béton doivent être rendues rugueuses et absorbantes, préféablement par une méthode mécanique, et ensuite être bien nettoyées pour enlever toute la poussière et les débris. Si la surface est préparée par une méthode chimique (décapage à l'acide), une mixture d'eau et de bicarbonate de soude ou d'eau et d'ammoniaque doit être utilisée pour le nettoyage, puis la surface doit être rincée à l'eau propre, afin de la neutraliser. Le profil de surface du béton (CSP) doit correspondre à CSP 2 à 3 conformément à la directive 310.2R-2013 publiée par l'International Concrete Repair Institute (ICRI). Laisser le substrat sécher avant d'appliquer le revêtement. Après la préparation de la surface, sa résistance peut être testée si les spécifications du projet exigent des résultats quantitatifs. Un testeur d'adhérence par traction tel qu'un appareil Elcometer peut être utilisé selon les exigences de la norme ASTM C1583. La résistance à l'adhérence en traction devrait être d'au moins 1,7 MPa (250 psi).

Ne pas appliquer de revêtement à l'époxyde ou à l'uréthane s'il y a trop d'humidité dans le béton ou si le taux d'émission de vapeur humide est élevé. Avant l'application d'INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY, effectuer l'un des tests suivants : **ASTM F2170** – Standard Test Method for Determining Relative Humidity in Concrete Floor Slabs Using in situ Probes, ou **ASTM F1869** – Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride. Si l'humidité relative est de 85 % ou plus, ou si le taux d'émission de vapeur humide est de 3 lb/1000 pi<sup>2</sup>/24 heures ou plus, utiliser un système d'atténuation de l'humidité tel que DURAL AQUATIGHT 100 PLUS ou DURAL AQUATIGHT WB. Après la préparation de la surface et les tests d'humidité, il est recommandé d'effectuer un essai d'application sur une petite section afin de confirmer l'adhésion et la compatibilité du revêtement avec la surface, et aussi l'apparence et l'esthétique.

Lorsque de l'acier est enduit, toute contamination doit être enlevée et la surface d'acier préparée jusqu'à l'obtention d'un fini presque blanc (SSPC SP10) à l'aide d'une substance de décapage propre et sèche.

### MALAXAGE

Malaxer INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY à l'aide d'une perceuse à bas régime munie d'une lame de malaxage. Prémélanger la Partie A et la Partie B séparément pendant environ 1 minute chacune. Combiner la Partie A et la Partie B à un rapport de 2:1 par volume, puis mélanger vigoureusement pendant 3 à 5 minutes. Racler les côtés et le fond des contenants au moins une fois pendant le malaxage. Ne pas racler les côtés ou le fond des contenants une fois le malaxage terminé, car cette opération pourrait entraîner l'application de résine ou de durcisseur non malaxé sur le substrat. La résine et le durcisseur non malaxés ne durciront pas adéquatement. Ne pas aérer le matériau pendant le malaxage. Pour maintenir l'aération au minimum, les lames de malaxage recommandées sont les #P1 ou #P2, conformément à la directive 320.5R-2014 publiée par l'ICRI.

### APPLICATION

Consultez la brochure *Directives d'application – Revêtements d'époxyde ou d'uréthane* pour connaître les techniques et méthodes d'application. Veuillez noter que les rendements et les rapports de mélange pour les époxydes ou les combinaisons époxyde-granulat indiqués dans la brochure *Directives d'application – Revêtements d'époxyde ou d'uréthane* sont des approximations présentées à titre de référence générale seulement. Pour obtenir les rendements et les rapports de mélange pour un produit particulier, veuillez consulter sa fiche technique.

## PRÉCAUTIONS/LIMITATIONS

- Entreposer le produit à une température se situant entre 10 et 32 °C.
- Ne pas aérer pendant le malaxage.
- Ne pas malaxer ou appliquer à moins que la température de la surface, de l'air et du matériau ne soit d'au minimum 10 °C.
- Ne pas appliquer si la température de la surface se situe dans un intervalle de 3 °C du point de rosée dans la zone de travail.
- Laisser mûrir le nouveau béton pendant 28 jours avant l'application.
- Ne pas appliquer sur des dalles sur sol à moins qu'une barrière de vapeur épaisse et ininterrompue n'ait été installée sous la dalle.
- Ne pas appliquer si le plancher est soumis à de la vapeur humide ou à une pression hydrostatique importante.
- INCRETE HIGH PERFORMANCE EPOXY jaunira s'il est exposé de façon prolongée à la lumière du soleil ou à la lumière artificielle à haute intensité. Pour les applications qui exigent une stabilité de la couleur, un uréthane doit être utilisé comme couche de finition.
- Bien que les revêtements époxydes soient résistants aux produits chimiques, la surface pourrait se tacher au contact de certains produits chimiques. Une couche de finition à base d'uréthane est recommandée pour une meilleure résistance aux taches.
- Pour usage professionnel seulement.
- Toujours consulter la fiche de données de sécurité avant l'utilisation.
- Si le produit est utilisé dans INCRETE METAL FX, INCRETE GRANITE COAT ou INCRETE CHROMA-QUARTZ, veuillez consulter la fiche technique de ces produits pour obtenir les bonnes instructions d'installation et les bons rendements.

Révision : 1.26

La version anglaise de la présente fiche pourrait contenir de l'information plus récente.

**GARANTIE :** Euclid Canada, (Euclid), garantit uniquement et expressément que ses produits sont sans défauts de matériel ou de main-d'œuvre pendant un (1) an à partir de l'achat. À moins d'être autorisée par écrit par un responsable d'Euclid, aucune représentation ou déclaration verbale ou écrite par Euclid et ses représentants ne peut modifier cette garantie. EN RAISON DE LA GRANDE VARIABILITÉ DES CONDITIONS DE CHANTIER, EUCLID NE FAIT AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE QUANT À LA QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE OU L'APTITUDE À REMPLIR UNE UTILISATION ORDINAIRE OU PARTICULIÈRE DE SES PRODUITS ET LES EXCLUT DE SA GARANTIE PAR LE FAIT MÊME. Si un produit Euclid ne rencontre pas la garantie, Euclid remplacera le produit, sans frais pour l'acheteur. Le remplacement du produit sera le seul et exclusif remède disponible et l'acheteur n'aura aucune autre compensation pour des dommages supplémentaires ou consécutifs. Toute réclamation doit être faite dans l'année qui suit l'infraction. Euclid n'autorise personne, en son nom, à faire des énoncés verbaux ou écrits qui modifient les renseignements et les instructions d'installation qui se trouvent sur les fiches techniques ou sur l'emballage. Tout produit Euclid qui n'est pas installé selon les renseignements et les instructions d'installation perd sa garantie. Les démonstrations de produits, s'il y en a, sont faites uniquement pour illustrer l'utilisation du produit. Elles ne constituent pas une garantie ou une variante à la garantie. L'acheteur sera l'unique responsable pour déterminer la pertinence des produits Euclid en fonction des utilisations qu'il veut en faire.