

FTB

FTB SL AS

ART NR 60.410

SYSTÈME ÉPOXY, AUTO-NIVELANT ET ANTI-ÉLECTROSTATIQUE, À 3 COMPOSANTS POUR APPLICATION INDUSTRIELLE

DESCRIPTION

FTB SL AS EST UN SYSTÈME ÉPOXY AUTO-NIVELANT À 2 COMPOSANTS POUR APPLICATION INDUSTRIELLE.

- COMPOSANT A : RÉSINE ÉPOXY MODIFIÉE AVEC GRANULES DE QUARTZ
- COMPOSANT B : DURCISSEUR POLYAMINE CYCLO-ALIPHATIQUE

REMARQUE :

SEULEMENT SUR SURFACES HORIZONTALES À L'INTÉRIEUR.

APPLICATION

FTB SL AS EST UN SYSTÈME ANTI-ÉLECTROSTATIQUE, AVEC UNE RÉSISTANCE SPÉCIFIQUE DE 10^3 À 10^9 OHM.

FTB SL AS CONVIENT COMME SYSTÈME ÉPOXY AUTO-NIVELANT SUR DES SUPPORTS EN BÉTON BIEN PRÉTRAITÉS OU SUR CHAPE DE SABLE ET DE CIMENT, AVEC UNE INCLINAISON MAXIMALE DE 3%, DANS DES ESPACES COUVERTS.

CE SYSTÈME EST APPLIQUÉ DANS DES LABORATOIRES, DES CLEAN ROOMS, DES ATELIERS MÉCANIQUES DE PRÉCISION, ETC.

METHODE DE TRAVAIL

PRÉPARATION DU SUPPORT :

LE SUPPORT À TRAITER DOIT ÊTRE PROPRE, SEC, LIBRE DE POUSSIÈRE ET DE GRAISSE, PORTANT ET BIEN COHÉRENT.

LA PEAU DE CIMENT ET LES RESTES DE GRAISSE DOIVENT ÊTRE ÉCARTÉS. LES CAVITÉS DANS LE SOL DOIVENT ÊTRE BOUCHÉES. LE SUPPORT DOIT ÊTRE À L'ABRI DE TENSIONS DE VAPEUR.

TRAITEMENT :

AFIN DE FAVORISER L'ADHÉRENCE, TRAITER D'ABORD LE SUPPORT AVEC FTB PRIMER, PRIMER ÉPOXY POUR DES APPLICATIONS HORIZONTALES. APRÈS DURCISSEMENT, APPLIQUER LE PRIMER NON-CONDUCTEUR FTB C-PRIMER, DES GRANULÉS DE QUARTZ SONT ÉPARILLÉS. FTB SL AS PEUT ÊTRE APPLIQUÉ APRÈS LE DURCISSEMENT DE CE PRIMER.

FTB SL AS COMPOSANT A EST MÉLANGÉ AVEC UN MIXEUR MÉCANIQUE PENDANT AU MOINS 5 MINUTES. COMPOSANT B EST AJOUTÉ ET MÉLANGÉ PENDANT AU MOINS 5 MINUTES. ENSUITE LE COMPOSANT C EST AJOUTÉ EN REMUANT JUSQU'À L'OBTENTION D'UN MÉLANGE HOMOGÈNE.

FTB SL AS EST VERSÉ SUR LE SUPPORT PRÉTRAITÉ ET LISSÉ AVEC UNE TALOCHE JUSQU'À UNE ÉPAISSEUR DE 2 À 3 MM.

FINALEMENT LA MASSE AUTO-NIVELANTE EST DÉSAÉRÉE À L'AIDE D'UN ROULEAU À POINTES AFIN D'ÉVITER LA FORMATION DE BULLES D'AIR.

REMARQUE : LA TEMPÉRATURE DE TRAITEMENT IDÉALE EST DE 16°C. DES TEMPÉRATURES PLUS BASSES PEUVENT ENTRAÎNER UNE MAUVAISE DÉSAÉRATION ET UNE COULÉE MOINS BONNE. LA TEMPÉRATURE DU SUPPORT ET DES MATÉRIAUX DOIT TOUJOURS ÊTRE AU-DESSUS DE 10°C.

■ NETTOYAGE DU MATERIEL

AVEC FTB CLEAN 1 AVANT LE DURCISSEMENT.

■ CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

POIDS SPÉCIFIQUE:	± 1,5 KG/DM ³
RÉSISTANCE À LA COMPRESSION:	> 35 N/ MM ² , DÉPENDANT DU SUPPORT
RÉSISTANCE CHIMIQUE:	APRÈS DURCISSEMENT RÉSISTANT AUX GRAISSES, HUILES, ESSENCE, SOLUTIONS ALCALINES, ACIDES DILUÉS, ETC.
TEMPS DE PRISE À 20°C:	± 30 MINUTES
PRATICABLE:	APRÈS 24 HEURES
DURCISSEMENT:	DURCISSEMENT COMPLET (SANS RETRAIT) APRÈS 7 JOURS

■ CONSOMMATION

ENV. 1,5 KG/M² D'ÉPAISSEUR DE LA COUCHE (DE 3 A 4,5 KG/M², ÉPAISSEUR DE LA COUCHE: ENV. 2 A 3 MM)

■ COULEURS

GRIS, ROUGE ET VERT ; AUTRES COULEURS : SUR DEMANDE

■ CONDITIONNEMENT

20 KG

■ DUREE DE CONSERVATION

MAXIMUM 1 AN EN CONDITIONNEMENT FERMÉ ET À L'ABRI DU GEL.

■ PRECAUTIONS

EVITER LE CONTACT AVEC LA PEAU.

SE LAVER SOIGNEUSEMENT LES MAINS À L'EAU ET AU SAVON AVANT DE FUMER OU DE MANGER.

ASSURER UNE BONNE VENTILATION LORS DE LA PRÉPARATION ET DE L'APPLICATION DES PRODUITS.

■ EPILOGUE

NOS RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES SONT BASES SUR NOTRE PROPRE EXPERIENCE ET DONNES EN TOUTE BONNE FOI. NOUS GARANTISSONS LA QUALITE CONSTANTE DE NOS PRODUITS MAIS NOUS NE POUVONS PAS ETRE RENDUS RESPONSABLES DE LEUR APPLICATION.