

DESCRIPTION DU PRODUIT

Stonkote HT4 est un revêtement d'époxy, à 100 % de teneur en solides, à deux composants. Il est spécifiquement formulé pour fournir une excellente protection à partir d'une grande gamme de produits chimiques tout en augmentant la résistance à l'abrasion et la nettoyabilité. Stonkote HT4 s'applique facilement et durcit en une finition brillante attrayante.

UTILISATIONS, APPLICATIONS

Stonkote HT4 est un excellent revêtement de protection et améliore la résistance chimique et la résistance à l'abrasion de systèmes de plancher Stonclad. Stonkote HT4 présente également une excellente nettoyabilité avec un aspect attrayant

AVANTAGES DU PRODUIT

- 100 % de solides
- Résistance à la corrosion et à l'abrasion à long-terme
- Un excellent pouvoir de liaison assure une bonne adhérence
- Protection contre la pénétration d'humidité
- Facile à appliquer à la verticale et liaison à de nombreux substrats différents
- Une finition brillante durable facilite le nettoyage et la maintenance
- Un conditionnement proportionné en usine garantit un mélange consistant de haute qualité

CONDITIONNEMENT

Stonkote HT4 est conditionné en unités pour faciliter le manie- ment. Chaque unité est composée

1 carton contenant :

- 4 sachets de partie A (durcisseur)
- 4 sachets de partie B (résine)

Pour les couleurs personnalisées :

2 cartons contenant :

- 2 sachets de partie A (durcisseur)
- 1 bidon de 1 gallon (3,8 L) de partie B (résine)

SURFACE COUVERTE

Environ 37,2 m² par unité pour 100 µm (micron) d'épaisseur sur un support poreux (exemple: système de mortier non revêtu, etc.)

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver tous les composants de Stonkote HT4 entre 16 et 30°C dans un endroit sec. Éviter la chaleur excessive et ne pas congeler. La durée de conservation est de 3 ans dans le récipient d'origine non ouvert.

COULEUR

Stonkote HT4 est disponible en 14 couleurs standards et en finition brillante claire. Des couleurs personnalisées sont disponibles sur demande.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Pourcentage de solides	100 %
Vie en pot (à 25°C)	25 minutes
Nombre de couches suggéré	une – couleurs foncées deux – couleurs claires
Vitesse de durcissement (à 25°C)	4 à 5 heures pour une surface sèche au toucher 24 heures minimum pour fonctionnement normal
Limites de température	93°C (exposition continue) 121°C (déversements intermittents)
Résistance au feu du film sec	auto-extinguible

Remarque : Les propriétés physiques ci-dessus ont été mesurées selon les normes citées en référence. Des échantillons du système de plancher actuel, y compris liant et charge, ont servi d'éprouvettes.

PRÉPARATION DU SUBSTRAT

Préparation de systèmes de plancher Stonhard

Pour la mise en œuvre sur un revêtement Stonhard, toutes les marques de talochage et imperfections de surface doivent être supprimées pour obtenir une surface uniforme. Poncer le revêtement à l'aide d'une ponceuse de sol avec des pierres moyennes et aspirer à l'aide d'un aspirateur humide/sec industriel pour enlever toutes les particules de poussière. Le plancher Stonhard est maintenant prêt à être revêtu de Stonkote HT4.

Note : Sur un revêtement de type mortier, si il est trop fortement poncé cela occasionnera une surconsommation du Stonkote HT4 lors de sa mise en œuvre et pourrait nécessiter une seconde couche de Stonkote HT4 pour assurer une parfaite fermeture du mortier.

Préparation de substrats en béton

Une préparation correcte est essentielle pour assurer une liaison adéquate. Le support doit être sec et dépourvu de toute cire, lubrifiant, huile, graisse, sol, matériau meuble ou étranger et laitance. La laitance et les particules de ciment non liées doivent être éliminées à l'aide de méthodes mécaniques, à l'aide d'un grenailage ou d'un ponçage abrasif de type diamant. Tout autre contamination doit être éliminé en frottant avec un détergent industriel ultra-puissant (Stonkleen DG2) et en rinçant à l'eau propre. La surface doit présenter des pores ouverts de part en d'autre et avoir une texture en papier de verre.

Pour toute recommandation et information supplémentaire concernant la préparation du substrat, veuillez contacter le département du service technique Stonhard.

PRIMAIRE

Sur un mortier Stonhard un primaire n'est pas nécessaire
Sur un support en béton utilisé un Stoncrest GS3 ou HT Primer sont recommandés pour garantir une bonne liaison et garantir les performance .

MÉLANGE DU PRODUIT

Stonkote HT4 est fourni en quantités proportionnées en usine. Pour obtenir un mélange correct et méticuleux, Stonkote HT4 doit être mélangé mécaniquement à l'aide d'une perceuse ultra-puissante à vitesse lente (400 à 600 tr/min) avec un malaxeur Jiffy Mixer. Vider le contenu de la partie B dans un récipient de mélange et mélanger préalablement pour assurer la suspension des solides. Ajouter la partie A et continuer de mélanger pendant 2 minutes pour obtenir une consistance uniforme. Éviter de mélanger à grande vitesse, ce qui entraîne de l'air dans le mélange. Un mélange méticuleux des deux composants est requis. Après le mélange, un temps d'induction de 5 minutes est recommandé. Le temps d'induction est une période d'attente pendant laquelle le revêtement peut réagir entièrement avant d'être appliqué sur le plancher. Éviter des temps d'induction prolongés, étant donné que cela réduit significativement le temps d'emploi.

DUREE DE VIE DU MELANGE

Après le mélange, Stonkote HT4 a un temps d'emploi d'environ 25 minutes à 25 °C. Le temps d'emploi peut varier en fonction des conditions ambiantes et de surface.

APPLICATION

Stonkote HT4 devrait être appliqué à des températures ambiantes de 16 à 29 °C et lorsque l'humidité relative est inférieure à 80 %. Stonkote HT4 est appliqué avec une raclette en caoutchouc et un rouleau à poils moyens. Le rouleau est utilisé pour éliminer les lignes laissées par la raclette et lisser la surface. Une brosse peut être utilisée le cas échéant. Stonkote HT4 peut être appliqué en épaisseurs variables allant de 100 à 150 µm d'épaisseur de film sec minimum. Chaque couche supplémentaire peut être appliquée lorsque la surface est sèche au toucher, après 8 heures environ. Toute question concernant l'application de Stonkote HT4 doit être adressée au département du service technique Stonhard.

POLYMERISATION

La surface de Stonkote HT4 est sèche au toucher après 4 à 5 heures à 25 °C. La zone revêtue peut être remise en service en 24 heures. Les caractéristiques physiques définitives sont obtenues en 7 jours.

RECOMMANDATIONS

- Appliquer uniquement sur un substrat propre, sain et correctement préparé.
- La température ambiante et de surface minimum est de 16 C au moment de l'application.
- Les temps d'application et de durcissement dépendent des conditions ambiantes et de surface.

PRÉCAUTIONS

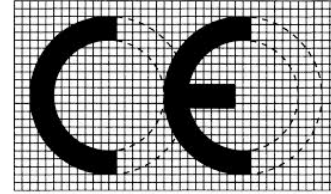
- Les solvants toluène et xylène sont recommandés pour nettoyer le matériau Stonkote HT4 qui n'a pas réagi. Utiliser ces matériaux uniquement dans le strict respect des procédures de sécurité recommandées par le fabricant. Éliminer les déchets conformément à la réglementation gouvernementale. Le matériau qui a réagi nécessite des moyens mécaniques d'élimination.
- Il est nécessaire de porter des lunettes de sécurité et des gants de protection.
- En cas de contact, rincer la zone avec de grandes quantités d'eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. Laver la peau au savon et à l'eau.
- À utiliser uniquement avec une ventilation adéquate.

REMARQUES

- Pour les environnements non référencés dans le guide de résistance chimique, consulter le département du service technique Stonhard pour connaître les recommandations.
- Des fiches de données de sécurité pour Stonkote HT4 sont disponibles en ligne sur le site www.stonhard-europe.com sous Tech Info ou sur demande.
- Une équipe d'ingénieurs du service technique est à votre disposition pour aider à l'installation ou répondre aux questions relatives aux produits Stonhard.
- Vous pouvez demander de la documentation ou des services techniques aux agences et représentants commerciaux locaux ou aux bureaux partout dans le monde.

MARQUAGE CE

La norme européenne harmonisée EN 13813 « Matériaux de chape et chapes - Matériaux de chapes - Propriétés et exigences » précise les exigences posées aux matériaux de chape utilisés dans la construction de plancher à l'intérieur. Les systèmes de plancher résineux ainsi que les chapes résineuses relèvent de cette spécification. Ils doivent porter le marquage CE conformément à l'annexe ZA., tableau ZA.1.5 et 3.3 et répondre aux exigences du mandat donné du règlement des produits de construction n°305/2011



StonCor Europe
Rue du Travail 9
1400 Nivelles, Belgique

08

DOP-2013.13.003

EN 13813 SR-AR0.5-B2.0-IR4

Système de revêtement en résine synthétique à usage interne
dans les bâtiments²

(système conforme à la fiche technique du produit)

Émission de substances corrosives :	SR
Résistance à l'usure :	_AR0.5
Force d'adhérence par test d'arrachement :	> B2.0
Résistance à l'impact :	>IR4
Résistance chimique :	CRG ¹

⁽¹⁾ CRG : Cf. fiche technique Stonhard

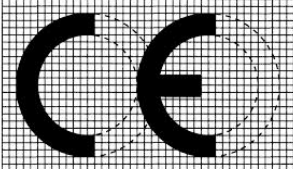
⁽²⁾ Testé dans le cadre d'une construction de système avec Stonclad HT

MARQUAGE CE

La norme européenne harmonisée EN 1504-2 « Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton - Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité - Partie 2 : systèmes de protection de surface pour le béton » donne des précisions sur les produits et les systèmes basés sur des méthodes d'« imprégnation hydrophobe », d'« imprégnation » et de « revêtement » pour les différents principes énoncés dans la norme EN 1504-9.

Les produits qui relèvent de cette spécification doivent porter le marquage CE conformément à l'annexe ZA. I, tableaux ZA I a à ZA I g selon la portée et les clauses pertinentes qui y sont indiquées, et répondre aux exigences du mandat donné du règlement des produits de construction n° 305/2011.

Pour les systèmes de plancher non destinés à protéger ou à rétablir l'intégrité d'une structure de béton, la norme EN 13813 s'applique. Les produits conf. à EN 1504-2 utilisés comme systèmes de plancher avec charges mécaniques doivent également répondre à la norme EN 13813. Les classes de performance atteintes selon la norme sont indiquées ci-dessous. Pour les résultats de performance spécifique du produit aux essais particuliers, voir les valeurs actuelles ci-dessus dans la fiche technique du produit.

	
StonCor Europe Rue du Travail 9 1400 Nivelles, Belgique	
I3	
DOP-2013.I3-003	
EN 1504-2 Produits de protection de surface Revêtement d'amélioration de la résistance physique/surface	
Résistance à l'impact :	>4 Nm
Adhérence par test d'arrachement :	>2,0 N/mm ²
Résistance à l'abrasion :	< 3000 mg*
Absorption capillaire et perméabilité à l'eau :	W<0,1 kg/m ² x h ^{0,5}
* Testé avec une couche de revêtement de protection	

IMPORTANT :

Stonhard estime que les informations contenues dans la présente sont véridiques et exactes à la date de leur publication. Stonhard ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, sur la base de la documentation et n'assume aucune responsabilité quant aux dommages consécutifs ou accidentels résultant de l'utilisation des systèmes décrits, y compris aucune garantie de commerciabilité ou de convenance. Les informations contenues dans la présente sont fournies uniquement à des fins d'évaluation. Nous nous réservons en outre le droit de modifier et de changer les produits ou la documentation à tout moment et sans notification préalable.

STONHARD Une division de **STONCOR** Group

www.stoncor-europe.com

Belgique	+32 67493710	Espagne/Portugal	+351 707200088	Allemagne	+49 240541740
France	+33 160064419	Royaume-Uni	+44 1256336600	Pays-Bas	+31 165585200
Pologne	+48 422112768	Europe de l'Est	+31 165585200	Italie	+39 02253751