MTP Sols

Fiche Technique

MTFilm EAT

Filmogène pommelé résistance chimique

1. DEFINITION

Enduit synthétique imperméable et anti-poussière bicomposant à base de résine époxy modifiée, sans solvant. Filmogène **résistant aux produits chimiques acides et alcalins,** d'aspect "peau d'orange", pommelé.

2. DESTINATION

Destiné principalement à la protection des sols et autres ouvrages exposés à la corrosion et à l'abrasion, le MTFilm EAT s'applique sur béton neuf ou ancien et sur les MTSol, MTFlex ou MTFilm. Il peut être appliqué aussi bien en vertical qu'en horizontal.

Les qualités du MTFilm en particulier son imperméabilité, sa facilité de nettoyage et de désinfection en font un revêtement idéal pour l'utilisation dans les mondes de l'industrie agro-alimentaire, chimique, pharmaceutique, électronique ou pour les sols du monde la construction et du bâtiment ou les sols du monde des activités tertiaires.

3. PRÉSENTATION

Le MTFilm EAT est livré en 2 composants pré-dosés en teinte neutre.

Kit de MTFilm EAT	5 kg	10 kg	20 kg
Solution	3,575 kg	7,150 kg	14,300 kg
Durcisseur	1,425 kg	2,850 kg	5,700 kg

Teintes RAL

MTFilm EAT peut être coloré à partir de pâte pigmentée MTP Sols à raison de 0,250 kg pour 1 kit de 5 kg de MTFilm. De nombreuses teintes RAL sont disponibles. Des variations de teinte peuvent avoir lieu au contact de certains produits mais celles-ci sont sans incidence sur la tenue du revêtement.

Conservation : 1 an en emballage d'origine fermé entre 10 et 30°C.

4. MISE EN ŒUVRE

4.1 Préparation du support

Le support doit être réceptionné selon les exigences du DTU 54.1. Celui-ci, qu'il soit jeune ou ancien, doit être sec, solide, portant, légèrement rugueux et exempt de laitance ainsi que de toute substance susceptible de nuire à l'adhérence tels que graisses, huile, résidus de colle, peintures ou similaires. Le support béton doit être préalablement préparé par des moyens mécaniques appropriés tels que rabotage, grenaillage, sablage ou ponçage. Il doit être de bonne qualité, d'un aspect de surface plan et finement taloché et protégé contre les remontées d'eau. Après cette préparation, la résistance à l'arrachement du support doit être supérieure à 1.5 N/mm².

4.2 Application

Avant d'appliquer le produit, il faut complètement éliminer la poussière et toutes les particules friables non adhérentes de toutes les surfaces, de préférence à l'aide d'un aspirateur industriel. Vérifier également la teneur en humidité du support et le point de rosée. L'humidité du béton ne doit pas être supérieure à 4.5% et la température du support doit être au minimum supérieure de 3°C au point de rosée.

4.3 Mise en œuvre du produit

Mélanger mécaniquement les composants du MTFilm EAT. Dans un premier temps, remuer la solution de manière homogène avant utilisation. Ajouter ensuite la totalité de la quantité du durcisseur et mélanger mécaniquement au moins 3 minutes avec un malaxeur à vitesse lente (environ 300 tours/min). Éviter un mélange trop long et trop rapide afin de minimiser l'occlusion d'air. Ajouter la pâte pigmentée, homogénéiser le mélange de nouveau. Une dilution du produit est possible à 10% en poids.

Sur un MTPrimer :
Appliquer deux couches de MTFilm EAT à la raclette caoutchouc ou au rouleau polyester microfibre à raison de 0,200 à 0,300 kg/m² chacune.
Sur un MTSol :
Appliquer deux couches de MTFilm EAT à la raclette caoutchouc ou au rouleau polyester microfibre à raison de 0,200 à 0,300 kg/m² chacune.
Sur un MTFlex ou MTFilm :
Appliquer une couche de MTFilm EAT à la raclette caoutchouc ou au rouleau polyester microfibre à raison de 0,150 à 0,300 kg/m².
Sur des plinthes à gorges ou banquettes :
Appliquer une à deux couches selon le support, de MTFilm EAT à la raclette caoutchouc ou au rouleau polyester microfibre à raison de 0,100 à 0,150 kg/m².

La température ambiante ainsi que celle du support jouent un rôle primordial dans la mise en œuvre des résines époxy. En effet, à basses températures, la réaction chimique entre la solution et le durcisseur est ralentie, par conséquent, la durée de vie du mélange en pot, le temps de durcissement et le temps ouvert sont rallongés. La viscosité du produit étant plus élevée, la consommation augmente. A contrario les températures élevées accélèrent la réaction chimique entre la solution et le durcisseur et les temps cités précédemment diminuent. Pour un durcissement complet du MTFilm EAT, la température moyenne du support et de l'air ambiant ne doit pas descendre en dessous de la température minimum mentionnée pour la mise en œuvre. Le contact de l'eau pendant le durcissement de la résine peut entrainer des blanchiments de surface et/ou rendre le revêtement collant. C'est pourquoi, une fois l'application réalisée, le revêtement devra être protégé de toute projection d'eau pendant au moins 24h.

4.5 Nettoyage des outils

Nettoyer les outils et le matériel d'application avec le MTDiluant ECO immédiatement après leur usage. Le produit durci ne peut être enlevé que par voie mécanique.

5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Délai de mise en œuvre après mélange à 20°C	20 minutes
Température d'application	10 à 30 °C
Intervalle entre chaque couche	8 heures mini 24 heures maxi
Densité	1,4
Force d'adhérence selon EN 13892-8	4,3 N/mm² ou 4.3 MPA (Supérieure à la cohésion du support)
Classement au feu: selon EN 13501-1:2007	Bfl-s1
Résistance à la température	50°C en continu
Composés volatils	< 0,1 %
Porosité	Nulle
Point éclair	Supérieur à 55°C
Délai de mise en service (20°C)	Mécanique : 36 Heures Chimique : 72 Heures

6. CARACTÉRISTIQUES RÉGLEMENTAIRES

Classification AFNOR (T360005) Famille I Classe 6b
COV Conforme à la directive européenne 2004/42/EG et contient moins de COV que la limite autorisée (Stage 2, 2010). En accord avec la directive européenne 2004/42, la quantité de COV maximale acceptable pour un produit catégorie IIAj est de 500g/L. La quantité de COV du MTFilm EAT est < 500 g/L (pour le produit prêt à l'emploi).
Hygiène et Sécurité Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur. Consulter la fiche de données de sécurité correspondante.

NOUS CONSULTER POUR CHAQUE CAS PARTICULIER

Nous vous remettrons pour votre problème, toutes les indications nécessaires à la réalisation d'un travail efficace dont le résultat final dépend cependant d'autres éléments que du choix du produit lui-même et notamment du soin apporté à l'application.
La présente notice vise précisément à vous informer utilement à cet effet et notre responsabilité ne peut être engagée, qu'à la condition expresse que soient scrupuleusement respectées toutes les prescriptions, indications, consignes, etc. Contenues dans la présente notice.
Nous conseillons toujours des essais préalables dans les conditions exactes de service et nous fournirons, sur demande, éprouvettes et échantillons pour essais. La reproduction même partielle de la présente ne peut être réalisée qu'avec notre autorisation expresse.

Marquage CE selon EN 13813

CE
MTP Sols 43, rue Denis Papin 47240 Bon Encontre
22
DOP n° MTFilm EAT
EN 13813:2002
Revêtement synthétique pour une utilisation dans les bâtiments en intérieur EN 13813 SR-B4,3-AR0,2-IR20

Caractéristiques essentielles	Performances
Comportement au feu	Bfl-s1
Libération de substances corrosives	SR
Perméabilité à l'eau	NPD
Résistance à l'abrasion	AR0,2
Résistance à l'arrachement	B4,3
Résistance aux impacts	IR20
Isolation phonique des bruits de pas	NPD
Absorption phonique	NPD
Isolation thermique	NPD
Résistance chimique	NPD

NPD = valeur non indiquée (no performance determined)
Performances mesurées dans le système MTFilm EAT

RESISTANCES CHIMIQUES

Le MTFilm résiste aux déversements d'eau chaude à 60-70 °C.

R : Résiste
RL : Résistance Limitée
NR : Ne résiste pas

NOTA : Ces résultats sont donnés à titre indicatif. Liste non limitative. Pour autres produits nous consulter.

RÉSISTANCES DU MTFILM EAT À :	20°C	50°C
ACIDES		
Acide acétique à 10 %	R	R
Acide acétique à 80 %	R	RL
Acide citrique ttes concentrations	R	R
Acide benzoïque	R	R
Acide butyrique	R	R
Acide chromique	NR	NR
Acide chlorhydrique à 37 %	R	R
Acide lactique à 20 %	R	R
Acide naphténique	R	R
Acide nitrique jusqu'à 5 %	R	NR
Acide phosphorique à 50 %	R	R
Acide sulfurique à 20 %	R	R
Acide sulfurique à 50 %	R	R
Acide sulfurique à 70 %	R	RL
ALCALIS, SELS ET SOLUTIONS		
Ammoniaque à 25 %	R	RL
Bichromate de potassium - en solution sulfurique à 12 %	R	R
Chlorure de méthylène	NR	NR
Potasse caustique à 25 %	R	RL
Soude caustique à 50 %	R	RL
DIVERS		
Acétone	NR	NR
Cyclohexanol	RL	NR
Phtalate de dioctyle	R	R
Phtalate de butyle	R	R
Tétrachlorure de carbone	R	RL
Trichloréthylène	R	RL
Eau de chlore saturée	NR	NR
Eau régale	R	R
Eau distillée	R	R

Faibles émissions de COV/AMC (Composés Organiques Volatils/ Contamination Moléculaire Aéroportée) selon la classe de propreté internationale ISO 14644- 8ème partie.

Faibles émissions de particules selon la norme internationale ISO 14644-1.

La résistance mécanique est définie par type (charge de transport, type de pneumatiques, zone de contact) et la fréquence d'exposition.

Convient comme système de revêtement de sol pour l'industrie alimentaire. Veuillez-vous référer au contrat individuel.

Faible odeur permettant une application confortable.

Résiste au feu. Veuillez-vous référer au rapport individuel.

Perméabilité aux liquides. Assure un joint imperméable protégeant le béton et la nappe phréatique des fuites d'eau et des produits polluants l'environnement.

Disponible dans toute une gamme de couleurs.

La résistance au glissement est toujours fonction de la conception de la surface. L'environnement spécifique définit les limites. Plusieurs finitions peuvent être réalisées. Veuillez-vous référer au rapport individuel.

MTP Sols S.A.S. au capital de 20 200 € - 43, rue Denis Papin 47240 Bon Encontre
F. + 33 (0)5 33 06 99 02 M. +33 (0)6 33 77 03 01- contact@mtpsols.fr – www.mtpsols.fr
R.C.S. Agen : 504 004 755 - APE 2016Z- SIRET 504 004 755 00022- N°TVA FR05504004755