

1. DEFINITION

Liant de stratification à base de résine époxy modifiée, sans solvant pour revêtements stratifiés époxy/fibre de verre.

2. DESTINATION

Destiné principalement à fournir un revêtement **étanche**, résistant mécaniquement, durable, facile à entretenir, sans odeur à l'application, et imperméable pour la rénovation des réservoirs, bacs de rétention, etc..., qui ne sont pas en contact direct avec la nourriture, boissons ou eau potable. Il peut être appliqué sur des surfaces à l'horizontale ou à la verticale.

Les qualités du MTStrat 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.

3. PRÉSENTATION

Le MTStrat est livré en 2 composants pré-dosés en teinte neutre en kits de 20 kg.

Kit de MTStrat	20 kg
Solution	15,267 kg
Durcisseur	4,733 kg

Teintes

MTStrat peut être coloré à partir de pâte pigmentée MTP Sols à raison de 1 kg pour 1 kit de MTStrat. 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 soigneusement la solution et le durcisseur du **MTPPrimer NP** selon la procédure indiquée dans la fiche technique du produit. Appliquer au rouleau ou à la raclette une couche de MTPPrimer sur le support à raison de 0,400 kg/m². Effectuer sur le primer frais, un saupoudrage de quartz de 0,2 à 0,4 mm à raison de 0,300 kg/m². Mélanger mécaniquement les composants du MTStrat dans l'ordre suivant : solution, durcisseur et pâte pigmentée. 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). Ajouter lentement la pâte pigmentée puis mélanger de nouveau jusqu'à l'obtention d'une masse homogène. Le fond et les bords du seau devront également être raclés et mélangés. Éviter un mélange trop long et trop rapide afin de minimiser l'occlusion d'air.

Sur le primer en prise mais non complètement polymérisé (8 à 24 heures après l'application à 20°C) appliquer 400 kg/m² à 800 kg/m² de MTStrat directement au rouleau. Poser la toile de verre sur le liant et débuller. Il faut que la toile soit bien imprégnée de la première couche de MTStrat. Appliquer une seconde couche de MTStrat au rouleau sur la toile afin de la saturer, environ 400 kg/m².

Les consommations du liant MTStrat nécessaires dépendent des caractéristiques de la toile utilisée.

Un saupoudrage de quartz de 0,2 à 0,4 mm à raison de 0,300 kg/m² peut être réalisé pour assurer l'adhérence de la couche de finition.

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 MTStrat, 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 entraîner 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.

4.4 Aspect de surface

L'aspect de surface obtenu est lisse et brillant. Plusieurs variantes sont possibles selon la couche de finition, dite couche d'usure, appliquée.

Finition pommelée (effet "peau d'orange") :

MTFilm ALT

Finition de haute résistance chimique :

MTFilm EAT

Finition satinée ou mat :

MTPU, MTPU mat

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
Densité	1,2
Consommation au m²	Variable selon la toile de verre utilisée
Domaine d'application	Sur béton en intérieur ou extérieur
Résistance à la flexion EN 13892-2	400 kg/cm² ou 39 MPa
Résistance à la compression EN 13892-2	700 kg/cm² ou 68 MPa
Force d'adhérence selon EN 13892-8 (MTPPrimer N)	4,3 N/mm² ou 4,3 MPA (Supérieure à la cohésion du support)
Classement au feu: selon EN 13501-1:2007 RAPPORT LNE N°J090050	Bfl-s1
Composés volatils	< 0,1 %
Point éclair	Supérieur à 55°C
Porosité	Nulle

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 MTStrat 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 fournissons, sur demande, éprouvettes et échantillons pour essais. La reproduction même partielle de la présente ne peut être réalisée qu'avec notre autorisation expresse.



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



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



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



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



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



Disponible dans toute une gamme de couleurs.



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



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.



Faible odeur permettant une application confortable.

Marquage CE selon EN 13813

	
MTP Sols 43, rue Denis Papin 47240 Bon Encontre	
23	
DOP n° MTStrat	
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 MTStrat