MTP Sols

Fiche Technique

MTSol ESPF BT

Mortier ragréage époxy

1. DEFINITION

Mortier de ragréage à base de résine époxy modifiée et de charges de quartz formulées, sans solvant, **à prise rapide.**

2. DESTINATION

Destiné principalement au ragréage de surfaces en béton et mortiers de calage. Le MTSol ESPF BT permet d'effectuer le ragréage des fissures, nids de poule, épaufrures, trous de scellement, joints de dilatation sans laisser apparaître de surépaisseur ou de raccord sur le support (finition à 0). Il est également recommandé pour la réalisation de plinthes à gorges. Il peut être revêtu d'un MTFlex ou MTFilm. Facile à entretenir, esthétique, et imperméable, il est conseillé pour la rénovation des sols anciens ou la protection de sols neufs tels que les zones de production, ateliers mécanique, hangars, espace de maintenance et de stockage, vestiaires, salles blanches, zone de débarquements, passerelles, etc...
Les qualités du MTSol 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 MTSol ESPF BT est livré en 3 composants pré-dosés en teinte neutre ou grise.

Kit de MTSol ESPF BT	5 kg	20 kg	40 kg
Solution	0,350 kg	1,400 kg	2,800 kg
Durcisseur	0,120 kg	0,479 kg	0,958 kg
Charges	4,530 kg	18,121 kg	36,242 kg

Teintes
MTSol ESPF BT peut être coloré à partir de pâte pigmentée MTP Sols à raison de 1 kg pour 1 kit de 20 kg de MTSol. 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 MTPrimer selon la procédure indiquée dans la fiche technique du produit. Appliquer au rouleau ou à la raclette une couche de MTPrimer sur le support à raison de 0,400 kg/m² (ou 0,100 kg/m² si l'application se fait à la verticale). Mélanger mécaniquement les composants du MTSol ESPF BT dans l'ordre suivant : solution, durcisseur, colorant (facultatif) et charges. 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 le colorant et les charges 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 frais appliqué au maximum depuis 2h à 20°C, mettre en place le MTSol à la taloche PVC ou à la taloche métallique. Après sa prise, 24h à 20°C, le MTSol ESPF BT peut être revêtu d'un MTFlex ou MTFilm.

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 MTSol ESPF BT, 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.

4.4 Aspect de surface

Pour obtenir un maximum de qualités esthétiques en particulier, le MTSol ESPF BT peut être revêtu (après un minimum de 24 h de durcissement à 20°C) d'une finition selon les possibilités suivantes :
Finition pommelée (effet "peau d'orange") : **MTFilm ALT**
Finition tendue : **MTFlex**

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

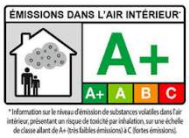
Délai de mise en œuvre après mélange à 20°C	10 minutes
Température d'application	10 à 30 °C
Densité	2,0
Consommation plinthes à gorges	2 kg/$m_{linéaire}$
Domaine d'application	Sur béton en intérieur
Résistance à la compression EN 13892-2	- kg/cm² ou - MPa en cours
Force d'adhérence selon EN 13892-8 (MTPrimer 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
Temps de prise à 18°C	4 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 MTSol ESPF BT 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.



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.

Marquage CE selon EN 13813

CE

MTP Sols
43, rue Denis Papin
47240 Bon Encontre

23

DOP n° MTSol ESPF BT

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 MTSol ESPF BT

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