

1. DEFINITION

Primer bicomposant à base de résine époxy modifiée sans solvant à **prise rapide, il est sec au toucher en 3h à 20°C.**

2. DESTINATION

Destiné à être utilisé comme primer d'accrochage sur béton sec. Les supports doivent être préparés auparavant.

3. PRÉSENTATION

Le MTPPrimer BT est livré en 2 composants pré-dosés.

Kit de MTPPrimer BT	2 kg	5 kg
Solution	1,500 kg	3,750 kg
Durcisseur	0,500 kg	1,250 kg

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, grenailage, 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. L'application du MTPPrimer BT doit s'effectuer à température ambiante constante ou décroissante pour minimiser la formation de bulles résultant de l'échauffement des inclusions d'air contenues dans les pores du support.

4.3 Mise en œuvre du produit

Mélanger mécaniquement les composants du MTPPrimer BT. 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. Appliquer le MTPPrimer BT au rouleau laine ou à la raclette caoutchouc à raison de 0,400 kg/m². Pour la mise en œuvre des MTFlex et MTFilm, le primer doit être appliqué **au minimum 2h et au maximum 8h avant à 20°C.** Pour l'application des MTSol, la mise en œuvre se fera sur primer frais. Poursuivre la mise en œuvre de la résine selon la procédure normale.

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 MTPPrimer 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 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.

4.5 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	1,05
Consommation au m ²	0,400 kg
Force d'adhérence selon EN 13892-8	4,3 N/mm ² 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 Pourcentage de matières volatiles mesuré Après 1 mois de durcissement à 20°C	< 0,1 %
Porosité	Nulle
Point éclair	Supérieur à 55°C

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 IIa est de 500g/L. La quantité de COV du MTPPrimer 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.

Marquage CE selon EN 13813

CE	
MTP Sols 43, rue Denis Papin 47240 Bon Encontre 22	
DOP MTPPrimer BT EN 13813:2002	
Revêtement synthétique pour une utilisation dans les bâtiments en intérieur EN 13813 SR-B4,3	
Caractéristiques essentielles	Performances
Comportement au feu	Bfl-s1
Libération de substances corrosives	SR
Perméabilité à l'eau	NPD
Résistance à l'abrasion	NPD
Résistance à l'arrachement	B4,3
Résistance aux impacts	NPD
Isolation phonique des bruits de pas	NPD
Absorption phonique	NPD
Isolation thermique	NPD
Résistance chimique	NPD



* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

NPD = valeur non indiquée (no performance determined)
Performances mesurées dans le système MTPPrimer BT



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



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



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



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.



Disponible dans toute une gamme de couleurs.



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



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



Faible odeur permettant une application confortable.