

# STRIASOL 1500

Autolissant, 3 ou 4 composants, époxydique 1-2.5 mm



## DEFINITION

Revêtement époxydique autolissant, 3 ou 4 composants.  
Applicable de 1 à 2,5 mm.  
Sans solvant.  
Sans odeur.

## DESTINATION

Trafic industriel intensif pour sols des :  
- Entrepôts,  
- Usines,  
- Industries nucléaires,  
- Laboratoires.

Avant de recouvrir le STRIASOL 1500, et ce quelque soit la finition choisie, consulter impérativement nos services techniques.

## PROPRIÉTÉS

Revêtement lisse et dur.  
- Résiste aux produits chimiques (consulter impérativement nos services techniques).  
- Bonnes performances mécaniques.  
- Décontaminable selon les critères du CCTR EDF.  
- Applicable sur béton, acier, carrelage préalablement imprimés.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

|  |  |
|--|--|
| Aspect du film sec                     | : Brillant lisse   |
| Teinte(s)                              | : Incolore avec mise à la teinte à l'aide de broyé époxy (4 composants) ou teinté en usine (3 composants)        |
| Nombre de composants                   | : 3  |
| Rapport du mélange en poids            | : Base/Durcisseur/Charge<br>26,35/12,65/61,00  |
| Masse volumique                        | : 1,70 +/- 0,10 g/cm <sup>3</sup>  |
| Extrait sec en poids                   | : 98 +/- 2%  |
| Extrait sec en volume                  | : 97 +/- 3%  |
| Temps de murissement à 20°C            | : Néant  |
| Durée de vie en pot du mélange         | : 20 minutes à 20°C<br>10 minutes à 30°C   |
| Température du produit à l'application | : Comprise entre 15 et 30 °C   |
| Consommation théorique                 | : 1,7 kg/m <sup>2</sup> pour 1 mm  |
| Consommation pratique                  | : 2,2 à 2,5 kg/m <sup>2</sup> pour 1 mm fonction du support, des conditions et du matériel d'application, etc... |
| Dilution                               | : Prêt à l'emploi  |
| Nettoyage du matériel                  | : 67-232 v02   |

## STRIASOL 1500

Autolissant, 3 ou 4 composants, époxydique 1-2.5 mm



### MISE EN OEUVRE

#### Préparation des surfaces

Acier : Après dégraissage/lavage éventuels, décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2 ½ (selon ISO 8501-1 8501-1: 2007), avec une rugosité profil "moyen G" selon ISO8503-2 (Ra 10/13µm). Appliquer une couche de primaire EPODUX PRIMER 61-134 v01 conformément aux recommandations de nos fiches techniques.

Béton : Conforme aux recommandations DTU 59-3 et/ou du DTU 54-1 concernant la préparation et la qualité des sols avant mise en peinture : support sec, propre, exempt de toute trace de pollution, n'étant pas siège de remontées d'humidité par capillarité et présentant une rugosité suffisante pour l'accrochage du revêtement ayant été imprimé, la veille, à l'aide d'une couche de primaire adapté.

Carrelage : Préparé par tout moyen mécanique approprié, présentant une rugosité suffisante, ayant été imprimé (se reporter au paragraphe "Données Techniques"). De plus, avant d'appliquer, on vérifiera :

- Par sondage, la parfaite adhérence des carreaux sur le support.
- L'état des joints : ceux-ci devront être parfaitement adhérents et étanches (aussi bien au niveau des carrelages que des siphons et autres points particuliers).
- L'absence totale d'humidité de sorte à éviter tout problème ultérieur (cloquage, perte d'adhérence, ...).

Dans le cas d'un béton ou d'un carrelage, après avoir préparé la surface, une opération de ratissage peut être rendue nécessaire en fonction de l'état de surface afin de récupérer la planéité du support. Cette opération de ratissage est réalisée, après application de la couche de primaire, à l'aide de la RESINE MULTICOUCHE v01 chargée avec du QUARTZ 57.

#### Préparation du produit

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

STRIASOL 1500 est livré en kit de 3 ou 4 composants (non fractionnable), selon qu'il est teinté ou pas, Base/Durcisseur/Charge/et éventuellement le Broyé de mise à la teinte, à mélanger intimement au moment de l'emploi avec un agitateur mécanique à vitesse lente de façon à ne pas incorporer d'air .

Afin d'obtenir le résultat optimum, il est impératif de : mélanger Base, Charge et éventuellement la dose de Broyé, laisser mouiller 20 à 30 minutes, puis d'introduire le Durcisseur sous agitation. Si le mélange n'est pas homogène, on risque d'avoir des zones mal polymérisées qui resteront molles et ne durciront pas. Une fois le produit préparé, l'appliquer immédiatement, le délai d'utilisation étant limité. En cours de polymérisation, éviter les courants d'air pouvant être à l'origine d'un voile à la surface du produit (fraicheur et humidité accentueront le phénomène).

Procéder au débullage, à l'aide d'un rouleau à picots, 30 à 40 minutes après l'application.

**Nombre de couche(s) :** 1

### DONNÉES TECHNIQUES

| Applicable sur      | béton  | Enrobé percolé | acier | enrobé | bois | carrelage |
|---------------------|--|----------------|-------|--------|------|-----------|
|                     | ✓  |                | ✓     |        |      | ✓         |
| Couches précédentes | PAREVAPOX, RESINE MULTICOUCHE v01, RESINE MULTICOUCHE SR, STRIAFIX, STRIAPRIM, EPODUX PRIMER 61-134 v01. |                |       |        |      |           |
| Couches suivantes   | Nous consulter impérativement  |                |       |        |      |           |

## STRIASOL 1500

Autolissant, 3 ou 4 composants, époxydique 1-2.5 mm



### APPLICATION

| Fonction/Aspect | Produit       | Préparation mélange   | Consommation                    | Matériel d'application                                  |
|-----------------|---------------|---|---------------------------------|---|
| Finition        | STRIASOL 1500 | Base, Durcisseur, Charge et si nécessaire Broyé de mise à la teinte | 2,2 à 2,5 kg/m <sup>2</sup> /mm | Spatule dentelée, ou Râteau à ergots, Rouleau débulleur |

La durée de vie du STRIASOL 1500 étant limitée, il est impératif d'appliquer sans délai le mélange.

### CONDITIONS D'APPLICATION

Stocker à une température de 20°C, 24h avant application.

Température ambiante : Minimum : 10°C / Maximum : 30°C

Humidité ambiante : 85%

Humidité du support : Hors condensation

Température du support : Elle devra être au moins de 10°C et supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation

### SECHAGE / RECOUVREMENT

| Séchage et hygrométrie < 80% |           | 10°C      | 20°C      | 30°C      |
|------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Trafic léger                 |           | 6 jours   | 3 jours   | 2 jours   |
| Trafic normal                |           | 14 jours  | 7 jours   | 4 jours   |
| Sec                          |           | 48 heures | 24 heures | 12 heures |
| Dur                          |           | 15 jours  | 7 jours   | 4 jours   |
| Délai de recouvrement        | Minimum : | 48 heures | 24 heures | 12 heures |
|                              | Maximum : | 12 jours  | 6 jours   | 3 jours   |

### NETTOYAGE

Le premier nettoyage ne pourra avoir lieu qu'après réticulation complète du film (7 jours à 20°C). Les systèmes de revêtements de sol à base de résine, comme tous les revêtements et les joints, doivent être entretenus si l'on veut qu'ils soient durables et qu'ils donnent longtemps satisfaction.

Les règles de nettoyage recommandées doivent être respectées (cf notre procédure).

Certaines performances (comme la résistance à la glissance, aux agressions chimiques, la conductibilité), font partie des caractéristiques qui peuvent évoluer rapidement en fonction de l'utilisation et du manque de soins. Ce sont des phénomènes normaux d'usure.

### PROCÉS VERBAUX

- Réaction au feu : FCBA et CSTB
- Résistance à l'abrasion, au choc, chimique, Traction, Usure BCA, Dureté Shore : Laboratoire Maestria
- Aptitude à la décontamination : CEA
- Lixiviation : SOCOR

## STRIASOL 1500

Autolissant, 3 ou 4 composants, époxydique 1-2.5 mm

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

**CE** : CE 2013 (1) - EN13813SR (2) - B2,0 (3) - AR0,5 (4) - IR20 (5) - Bfl S1 (6)

*Marquage CE La norme européenne harmonisée NF EN 13813 « Matériaux de chapes et chapes » est la norme européenne qui définit les exigences applicables au matériau pour chape destiné à la construction de planchers en intérieur. Les systèmes pour chape à base de résine synthétique tombent sous ces spécifications. Ils doivent être marqués selon l'annexe ZA. 3, tableau ZA. 1.5 et 3.3 et remplir les conditions du mandat donné du Règlement Produit de Construction: Règlement UE numéro 305/2011*

*1) Année où le marquage CE a été apposé, 2) SR: Résine synthétique, 3) Force d'adhérence, 4) Résistance à l'usure, 5) Résistance à l'impact, 6) Réaction au feu*

**Classement AFNOR** : Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b  
**Agréments** : EDF : Entre comme finition dans un des systèmes agréés par EDF pour les centrales nucléaires. Inscrit au FNP (Fichier National des Peintures) sous le numéro 1085.  
**COV (directive 2004/42/CE)** : Valeur limite UE pour ce produit (A/j) : 500 g/l (2010).  
 Ce produit contient au maximum 120 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

**Point d'éclair** : Base : Supérieur à 60°C, Durcisseur : Supérieur à 60°C  
**Précautions d'utilisation, étiquetage, transport** : Se reporter à la fiche de données de sécurité établie selon les directives européennes en vigueur.  
**Conservation** : 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais et aéré, à l'abri des intempéries.

### CONDITIONNEMENT

| KIT     | BASE    | DURCISSEUR | CHARGE  |
|---------|---------|------------|---------|
| 24.6 kg | 6.5 kg  | 3.1 kg     | 15.0 kg |
| 41 kg   | 10.8 kg | 5.2 kg     | 25.0 kg |