



SOUPLETHANE 5/6 PUTTY

Résine polyuréthane à deux composants sans solvant pour le scellement des fissures dans le béton ou pour bien préparer et fermer le béton, sans microporosités.

Domaines d'application

SOUPLETHANE 5/6 PUTTY s'utilise pour :

- le scellement des fissures dans le béton
- la préparation et l'étanchéité directe du béton

Caractéristiques

Nature chimique :	Résine polyuréée-uréthane (aromatique) à 2 composants	Ratio du mélange :	Comp A / Comp B = 3/1 en volume
Composition :	Composant A - polyol : Liquide coloré opaque Composant B – isocyanate : Liquide ambré transparent	Densité (à 20°C)	Mélange A+B : ~ 1,3 kg/l (DIN 53217 / EN ISO 2811)
Sans solvant :	Extrait sec 100 % (ISO 1515)	Sans Bisphenol A	
Couleurs :	gris (proche Ral 7040)		

Avantages

Application possible à n'importe quelle condition climatique (température, humidité)

Pas de retrait, qui garantit l'étanchéité après polymérisation de la résine

Adhérence sur béton sans préparation et sans primaire	Produit pâteux
Pontage des fissurations	Sans Bisphénol A
Mise en service rapide	Sans solvant, sans odeur
Facilité d'application	Pas de farine

Propriétés

Adhérence sur béton	4 MPa (rupture dans le béton) (NF EN 1542)	Retrait	0
Adhérence sur acier	9 MPa (NF EN 1542)	Résistance à la traction	20 MPa (NF EN ISO 527-3)
Température de service (air)	- 50°C à + 160°C	Allongement	60 % (NF EN ISO 527-3)
Tenue au feu	Bfl-S1 (NF EN 13501-1 + A1 :2013)	Dureté shore A	95 (ISO 868)
Résistance chimique	1 < pH < 13	Résistance à la compression	113 MPa
Résistance au Radon / comparé au PVC	Coeff. d'atténuation C1/C2 159 000 / 9	Perméabilité aux chlorures	<10 coulombs (ASTM C 1202)
Tenue à la contre pression	1 MPa	Température de service (en immersion dans l'eau)	80°C
Attaque chimique du béton	Pas d'effet	Perméabilité à l'eau	Pas de pénétration (DIN 1048)
Résistance aux chocs thermiques	- 50 °C à + 160°C	Tenue au brouillard salin	2 000 heures (ASTM B117 / D1654)

Conditionnement	en kits
5 kg	Kit prédosé
35 kg	(20 L composant A + 7 L composant B)
104 kg	(3 x 20 L composant A + 1 x 20 L composant B)
1 042 kg	(3 x 200 L composant A + 1 x 200 L composant B)

Stockage

À compter de sa date de fabrication et dans son emballage d'origine non ouvert, sous abri à plus de 5°C dans un endroit frais et ventilé (hors gel)
Conservation : 12 mois



Mise en œuvre

Préparation du mélange	<input type="checkbox"/> Ré-homogénéiser soigneusement le polyol (A) avant le mélange <input type="checkbox"/> Malaxer le mélange A + B avec un agitateur mécanique pendant 40 secondes <input type="checkbox"/> Verser ensuite le produit dans un second récipient et reprendre le malaxage pendant 10 secondes. <input type="checkbox"/> Pour réduire au maximum l'entraînement d'air pendant le malaxage, il est conseillé de réaliser cette opération à faible vitesse de rotation (env.400 tours minute) en veillant à garder l'agitateur en fond de seau pendant sa rotation.			
Application	<input type="checkbox"/> Application possible à n'importe quelle condition climatique (température, humidité) <input type="checkbox"/> Application possible sur l'humidité			
Température du support	-20°C min. / +70°C max.			
Application à la taloche	Jusqu'à 4 kg/m ²	Mécanisée avec pompe airless bi-composant haute pression (après pulvérisation, étalement manuel du produit à l'aide d'une taloche)		
		Viscosité (20°C)	Comp. A : 10 000 cps / Comp. B : 150 cps	
		Température	Composant A : 35°C / Composant B : 20°C	
Epaisseur	1 à 3 mm	Pression	180 / 200 bars	
Délai de recouvrement à 20°C		mini 3 h / maxi 72h		
Durée Pratique d'Utilisation	Température	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
	DPU	~ 10 minutes	~ 7 minutes	~4 minutes
	La D P U diminue lorsque la température et/ou la quantité de produit préparé augmentent.			
Séchage / Remise en service	Température	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
	Sollicitations légères	30 heures	24 heures	12 heures
	Durcissement complet	10 jours	7 jours	3 jours
Ces données ne sont qu'indicatives car les temps de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (température et humidité relative notamment).				

Nettoyage des outils

Les outils se nettoient avec de l'acétone ou du MEK immédiatement après l'emploi. A l'état durci, le produit ne peut être éliminé que par voie mécanique.

Notes sur l'application / limites

- Le mauvais traitement des défauts du support réduira la durée de vie du revêtement.
- Attention aux échanges gazeux pouvant être provoqués par un réchauffement du support avant la polymérisation totale qui risque d'entraîner un phénomène de bullage. Il est recommandé de travailler par température descendante
- Pour ne pas avoir de différence de couleur, il est nécessaire d'utiliser un seul numéro de lot pour chaque chantier.
- Une exposition du revêtement aux rayons ultraviolets peut altérer sa couleur ou son aspect, sans toutefois nuire à ses performances mécaniques.

Qualifications

TENUE AU FEU : Bfl-S1

TESTS CSTB SOL NORMES EUROPEENNES : N°RSET -09-260138

HQE A++ / Classé A+ : Etiquetage réglementaire des émissions de COV et conformité au protocole AgBB (2012)

Ce produit s'utilise conformément aux dispositions des Descriptifs, Cahiers des Clauses Techniques, Avis Techniques de la Société KEMICA COATINGS Z.A. du Bois Gueslin F-28630 Mignières • France

Tél.: +33 (0)237 26 3356 • Fax: +33 (0)237 26 3358 • E-mail: info@kemica-coatings.com • www.kemica-coatings.com.

Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements.