



**Max
Perlès**
revêtements techniques industriels

fiche technique

septembre 2016

ELECTROPERL

époxy sans solvant, stratifiable

domaine :
énergies

PRESENTATION

Destination

Où : Intérieur de bâches, cuves, rétentions, puisards, caniveaux, collecteurs.

Pour : Contact occasionnel ou permanent, à définir ⁽¹⁾, d'effluents, radioactifs ou non, et d'eaux chargées, dans les installations de production d'énergie ou de leur maintenance.

⁽¹⁾ La finition du stratifié Electoperl pourra être remplacée par une autre adaptée, AR100, LP100 ou SV101, pour résister à certains produits chimiques: nous consulter.

Quoi : Ouvrages en béton ou en acier.

Description

Produit : époxyde sans solvant, exempt de « CMR ».

En stratifié, assure l'étanchéité rapportée sur béton, ou la protection renforcée d'ouvrages en acier quand la corrosion a engendré une détérioration significative de surface.

En monocouche, convient pour l'anticorrosion de l'acier et/ou l'imperméabilisation du béton.

Utilisation :

- Imprégnation et saturation des renforts.
- Finition, ou monocouche, 500 ou 600 µ.

Performances et avantages

Propriétés "nucléaires" :

5 PV de décontamination du CEA Saclay : n°s 880401, 880402, 880403, 880404 et 921201, sous la réf. AL8T/AP.

3 PV d'irradiation de l'I.R.E. Fleurus n°s 519/525/531.

Propriétés mécaniques, et étanchéité (stratifié) :

Bon comportement au cisaillement, à la fissuration, la contre-pression, la traction, et à l'abrasion :

4 PV EDF-CEMTE CE92-083A/CE070117/CE070228/CE070230 – sous la réf.AL8T/AP.

2 PV CETIM Abrasion CET00674141-6D1-a/CET0054645

Propriétés de surface :

Aspect : surface brillante et unie, sans joint.

Effet : très facilement nettoyable, pas de zone faible.

Propriétés réglementaires et de sécurité :

Electoperl est **sans solvant**, point d'éclair (cf) > 90°C : Sécurité d'application optimisée, et contraintes de mise en œuvre minimisées.

Il est **sans amine aromatique et sans phthalate** :

Conformité avec les textes réglementaires.

CARACTERISTIQUES

Conditionnement standard

En 2 emballages pré-dosés pour 4 ou 12 kg de mélange.

Proportions, en poids : base **3** / durcisseur **1**

Conditions de stockage

- 18 mois maximum,
 - Sous un abri,
 - Dans les emballages d'origine, jamais ouverts.
 - A température comprise entre 0 et 35°C ⁽¹⁾,
- ⁽¹⁾ qui pourra augmenter ou diminuer de 10°C, une fois, à l'occasion d'un transport vers le lieu d'utilisation pendant une durée n'excédant pas 5 jours.

Couleur

Standard : Gris, approchant RAL7035

Aspect

Brillant, avec farinage et brunissement limités en exploitation **si les conditions de mise en œuvre sont respectées.**

Armature pour stratification

Nous consulter.

Teneur en C.O.V.

8.1 g/l, selon ISO 11890-1 (moyenne statistique).

Composition

Résine : époxyde

Durcisseur : polyamine non aromatique

Pigments : oxydes synthétiques, stables

Solvant : absent

Masse volumique (mélange) à 20°C

1.32 ± 0,05 g/ml selon ISO 2811

Extrait sec (mélange)

En poids : 96–100 % selon ISO 3251, 6 h après mélange.

En volume : 100 % par calcul.

Viscosité initiale (mélange) à 20°C

5 000 mPa.s ± 1 000 ♦ 50 poises ± 10

Une légère évolution peut se produire durant le stockage, sans conséquence sur les conditions de mise en œuvre.

MISE EN ŒUVRE

Application et durcissement
dans des conditions conformes et contrôlées
permettent l'obtention de la qualité requise

Pour toutes les manipulations :
Lire les fiches de données de sécurité indiquant
mentions de danger et conseils de prudence

♦ Avant :

Etat de surface

Béton imprégné de **Primaire EDO** ou **EDA** :
cf. leur fiche technique, et le **Conseil Technique n°1**
« Spécification de préparation des bétons ».

Acier décapé par projection d'abrasifs au degré de soins
Sa 3, ou équivalent, après adoucissement des arêtes vives.
Rugosité à obtenir :

- Cas d'application de **Vernis ED1** ou de **Primaire EDA** :
Moyen G ou Rt 50-75µ.
- Cas d'application directe :
Grossier G ou Rt 100µ.

Appliquer sur des surfaces propres et sèches

Préparation des produits

24 heures au moins avant leur utilisation, installer les bidons
dans une zone tempérée à 10°C mini et 30°C maxi.

Températures pour la mise en œuvre

Support :
3°C mini au-dessus du point de rosée,
avec 5°C au moins ♦ 45°C au plus.

Produit :
Au mélange : 10°C mini ♦ 30°C maxi
A l'application au pistolet : 25/35°C en sortie de buse
A l'application manuelle : à la température du mélange

Mélange

- **Ne jamais déconditionner** pour des mélanges partiels,
afin d'éviter les risques de mauvais dosage.
- Réhomogénéiser la base avec un agitateur mécanique;
verser ensuite le durcisseur en continuant d'agiter jusqu'à
obtenir un mélange parfaitement homogène.

Conditions d'application

- Pas de mûrissement avant emploi.
- Appliquer immédiatement une fois le mélange réalisé.
- **Ne jamais diluer**, ni avant ni pendant l'application.

Mode d'application

En stratification :
-Rouleau à poils mi-longs ou airless 45/1 mini pour le liant,
-Rouleau débulleur pour la fibre de verre,
-Saupoudrage de silice F 15 ou SB 0 à l'avancement.
Cf. le mode opératoire détaillé, décrit dans le **Conseil
Technique n°14**.

En monocouche et/ou finition
• Pompe airless 45/1 mini.
• Ou rouleau laine à poils mi-longs **en exécutant 2 passes
« mouillé sur mouillé », et en veillant attentivement à
l'épaisseur et la régularité du dépôt:**
Faire suivre **chacune** par un **lissage à la brosse plate**.

♦ Pendant :

Durée pratique d'utilisation du mélange

à 10°C	à 20°C	à 30°C
1 h 00	0 h 35	0 h 20

*En cas d'application à la pompe pendant une
longue durée, il est indispensable de nettoyer la
tuyauterie une fois par heure au Diluant ED.*

Nombre de couches

2 par pli d'armature – sauf dans le cas d'application de
plusieurs plis en continu – suivies de 1 pour la finition ou
pour l'application en monocouche – cf. **mode d'application**.

Epaisseurs

En stratifié :
Elles sont définies sur spécification particulière, et varient en
fonction de la nature de l'armature : elles sont généralement
comprises entre 2 et 3 mm, **finition** 600µ **incluse**.

En finition ou en monocouche :
500 ou 600 microns, selon spécification.

Consommations

- En stratifié :**
- 1,4 kg/m² de liant pour 1 tissu P45-450 g/m² : 1,5 mm
 - 1,8 kg/m² de liant pour 1 mat type M4-450 g/m² : 2,0 mm
 - 1,8 kg/m² de liant pour 1 tissu P80-800 g/m² : 2,0 mm
 - 2,2 kg/m² de liant pour 1 tissu P120-1200 g/m² : 2,5 mm

En monocouche et/ou finition :
132 g/m² par 100 microns d'épaisseur. Cette valeur est
théorique : elle est à **majorer de 15 à 25 %** pour indication
d'une consommation pratique selon le type de support, les
conditions et le mode de mise en œuvre.

Nota :
*Les consommations augmentent de 100 à 300 g/m²
par température de support < 20°C, rendant le
produit visqueux à son contact.*

Nettoyage du matériel d'application

Diluant ED, inflammable. Point d'éclair (cf) : 25°C.

♦ Après :

Durcissement

t°	Hors poussière	Sec au toucher
10°C	6 h 00	15 h 00
20°C	3 h 00	8 h 00
30°C	1 h 30	4 h 30

Mise en service : 10, 7 ou 4 jours, selon température.

Retouches

Se reporter à notre **Conseil Technique n°5**.