

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

### 98,5 % DE SOLIDES

### PE700235

#### DESCRIPTION

Format : 1/1 – 2 gallons – 98,5 de solides – PE700235

Le **Polyaspartique industriel Passeport Élite PE700235** est un revêtement en polyurée aliphatique à deux composants fait à **98,5 % de solides**. Il a été conçu pour les couches de finition de sol stables aux rayons UV. D'une apparence exceptionnelle, il offre une résistance supérieure aux produits chimiques, aux rayons UV et aux solvants, et présente d'excellentes propriétés physiques. Ce système est conforme aux normes en matière de COV ainsi qu'aux normes de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA).

#### APPLICATIONS PRINCIPALES

- Protection marine pour fibre de verre, acier, béton ou bois
- Couche de finition résistante aux rayons UV
- Planchers de hangars d'aviation
- Équipement à basse température
- Installations de maintenance
- Plateformes en mer
- Planchers d'ateliers industriels
- Lave-autos ou postes de lavage
- Confinement secondaire
- Tours de refroidissement
- Ponts
- Applications de traitement des eaux usées

#### AVANTAGES

- Longue durée de vie en pot (40 à 50 min à 25 °C)
- Temps de durcissement rapides et excellente adhérence
- Résistance supérieure aux produits chimiques
- Résistance supérieure aux intempéries et à l'abrasion
- Ne jaunit pas et garde son éclat
- Facile à mélanger dans un rapport 1:1 en volume
- Pratiquement inodore, et peut être appliqué à l'intérieur
- Excellentes propriétés adhésives permettant une application sur d'autres revêtements fermes et durs ainsi qu'une bonne adhérence au support
- **Conforme aux normes en matière de COV dans les 50 États et au Canada**

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

#### 98,5 % DE SOLIDES

#### PE700235

### DONNÉES TECHNIQUES

Emballage	7,57 L (2 gal US)
Couleur	Sur demande
Rendement/épaisseur recommandée	<b>Apprêt</b> Épaisseur de feuil sec de 5 à 10 mils (350 à 150 pi <sup>2</sup> /gal)
	<b>Couche de finition</b> Épaisseur de feuil sec de 6 à 10 mils (350 à 150 pi <sup>2</sup> /gal)
Durée de conservation	12 mois dans les contenants d'origine scellés en usine, non ouverts. Tenir à l'abri du froid extrême, de la chaleur, de l'humidité, de la lumière directe du soleil et des sources d'incendie.
Rapport de mélange par volume	A:B = 1:1 (100:100)
Rapport de mélange en poids (g)	A:B = 100:107
Durée de vie en pot (454 g)	40 à 50 min à 25 °C

### PROPRIÉTÉS @ 23 °C (73 °F) et à une humidité relative de 50 %

Teneur en solides par poids	Partie A	Partie B	Mélange
Clair	100 %	100 %	98,5 %
Teneur en solides par volume	Partie A	Partie B	Mélange
Clair	100 %	100 %	98,5 %
Gravité spécifique	Partie A	Partie B	Mélange
	1,12 à 1,13	1,13 à 1,14	1,05 à 1,10
Diluant recommandé	XYLÈNE		
Temps de travail (25 °C, HR de 40 %)	35 à 45 min		
Résistance à l'abrasion, ASTM D4060, roue abrasive Taber CS-17 / 1 000 g (2,2 lb) / 1 000 cycles	Perte de 30 mg		
Adhérence, ASTM D4541			
Apprêt pour béton	> 500 psi (ruptures du substrat)		
Absorption d'eau, ASTM D570	0,2 %		

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

98,5 % DE SOLIDES  
PE700235

Transmission de la vapeur d'eau, ASTM E96		Procédure d'eau B Film de 0,01 cm (0,004 po)			1 perm
Dureté (Shore D), ASTM D2240					75 à 78
Flexibilité, mandrin de 1/8 po, ASTM D1737					Réussi
Résistance à l'abrasion par chute de sable (L de sable/1 mil sec), ASTM D968					45
Viscosité à 25 °C	Partie A	Partie B	Mélange		
	400 à 500	150 à 180	300 à 400		
Nouvelle couche	Temp. du substrat	Minimum	Maximum		
	± 10 °C	1 jour	2 jours		
	± 20 °C	6 h	12 h		
	± 30 °C	4 h	8 h		
Séchage	Temp. du substrat	Piétons	Circulation légère	Séchage complet	
	± 10 °C	3 jours	7 jours	10 jours	
	± 20 °C	2 jours	5 jours	7 jours	
	± 30 °C	1 jour	3 jours	5 jours	
Brillance, ASTM D523		Plus de 95			
Résistance au feu, CAN/ULC S102		Estimé sur revêtement similaire			
Propagation de la flamme		5			
Pouvoir fumigène		94			
Résistance à la traction, ASTM D638		7 000 à 8 000 psi			

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

**98,5 % DE SOLIDES**  
**PE700235**

Résistance à la compression (psi/MPa), ASTM D695	9 000 à 10 000
* Avec quartz	13 700
* Avec flocons	12 200
Allongement à la rupture, ASTM D638	100 à 110 %
Résistance à la déchirure (livres par pouce linéaire), ASTM D2240	350
COV	0 g/L

\* Veuillez noter que le rendement indiqué est calculé pour des surfaces planes. Une surface poreuse ou imparfaite nécessitera plus de matériau pour couvrir la même superficie. \*

\*\* Veuillez noter que la viscosité indiquée concerne uniquement le produit clair. Tout ajout de colorant peut affecter la viscosité. \*\*

### PRÉPARATION DE SURFACE

#### Vieux béton

La surface de béton doit être nettoyée et préparée mécaniquement par grenailage, sablage et/ou meulage au diamant. Les huiles, scellants, agents de durcissement, cires et graisses doivent être éliminés avant l'application du produit. Ne pas appliquer sur des supports humides. Les niveaux de chlorure, d'humidité et de pH doivent être vérifiés avant l'application. Il est fortement recommandé d'utiliser un apprêt (Époxy industriel Passeport Élite PE700231) avant l'application de ce produit. Toutes les fissures et imperfections du substrat doivent être comblées et réparées avant l'application.

#### Béton frais

Le béton doit être durci pendant au moins 30 jours avant l'application du matériau. La résistance à la compression du béton doit être d'au moins 25 MPa (3 625 lb/po<sup>2</sup>) après 28 jours, et la résistance à la traction, d'au moins 1,5 MPa (218 lb/po<sup>2</sup>). Un grenailage, un sablage ou un meulage au diamant est nécessaire pour éliminer la laitance de surface qui apparaît pendant le processus de finition et de durcissement du béton. Il est recommandé d'utiliser un apprêt (Époxy industriel Passeport Élite PE700231) pour sceller les surfaces de béton poreuses avant l'application. Toutes les fissures et imperfections du substrat doivent être comblées et réparées avant l'application.

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

**98,5 % DE SOLIDES**  
**PE700235**

#### MÉLANGE

Les matériaux doivent être préconditionnés à au moins 15 °C (50 °F) avant l'utilisation. Mélanger soigneusement chaque composant séparément à l'aide de mélangeurs à palettes et d'une perceuse pendant au moins 2 minutes pour uniformiser la distribution des solides en suspension. Verser le composant B dans le composant A selon le rapport de mélange approprié : 1A:1B en volume. Mélanger les deux composants pendant au moins 3 minutes à l'aide d'une perceuse à faible régime (300 à 450 tr/min) pour réduire l'emprisonnement d'air. Pendant le mélange, gratter le fond et les parois du récipient au moins une fois pour assurer un mélange homogène. Préparer uniquement la quantité qui peut être appliquée pendant la durée de vie en pot du mélange.

#### APPLICATION

Appliquer fermement une mince couche de produit mélangé sur la surface préparée à l'aide d'un râteau en caoutchouc, et passer un rouleau pour uniformiser le revêtement. Éviter de créer des flaques.

#### NETTOYAGE

Nettoyer tout l'équipement d'application avec le nettoyant indiqué. Une fois le matériau durci, il ne peut être retiré que mécaniquement. En cas d'éclaboussures du produit, laver celles-ci soigneusement avec de l'eau chaude savonneuse.

#### CHEVAUchements

**Apprêt** : Les chevauchements ultérieurs doivent être effectués lorsque l'apprêt est encore humide ou collant. Si l'apprêt a séché, recommencer. Les substrats poreux peuvent nécessiter plusieurs couches d'apprêt.

**Couche de finition** : Les chevauchements ultérieurs doivent être effectués lorsque la couche de finition est encore humide ou collante. Si la couche de finition a séché, recommencer.

#### SUGGESTION

Saupoudrer légèrement la zone apprêtée avec des granulats pour assurer une meilleure assise.

#### RESTRICTIONS

- Température minimale/maximale du substrat : 15 °C / 30 °C (59 °F / 86 °F).
- Humidité relative maximale pendant l'application et le séchage : 85 %.
- La teneur en humidité du support doit être inférieure à 4 % lors de l'application du revêtement.
- Ne pas appliquer sur des supports poreux où un transfert d'humidité peut se produire lors de l'application.
- Protéger de l'humidité, de la condensation et du contact avec l'eau pendant la période de durcissement initiale de 24 heures.

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

**98,5 % DE SOLIDES**  
**PE700235**

### SANTÉ ET SÉCURITÉ

En cas de contact avec la peau, laver avec de l'eau et du savon. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin. En cas d'irritation respiratoire, transporter la personne touchée à l'extérieur. Retirer les vêtements contaminés et les nettoyer avant de les réutiliser.

Les composants A et B contiennent des ingrédients toxiques. Un contact prolongé de ce produit avec la peau peut provoquer une irritation. Éviter le contact avec les yeux. Le contact avec le produit peut provoquer de graves brûlures. Éviter de respirer les vapeurs du produit. Ce produit est un puissant sensibilisateur. Porter des lunettes de sécurité et des gants résistants aux produits chimiques. Il est recommandé d'utiliser un appareil respiratoire filtrant les vapeurs organiques approuvé par le NIOSH/MSHA. Travailler dans un endroit bien ventilé.

\* Pour en savoir plus, consulter la fiche de données de sécurité (FDS). \*

### AVIS IMPORTANT

Les déclarations, les recommandations et les renseignements techniques contenus dans ce document sont exacts à la connaissance de Passeport Élite. Ces renseignements ne s'appliquent qu'au produit désigné et pourraient ne pas être valides si le produit est utilisé en combinaison avec d'autres matériaux. Il incombe à l'utilisateur de vérifier la pertinence de cette information selon l'utilisation prévue et de mettre le produit à l'essai avant l'utilisation. Passeport Élite n'est pas responsable de l'utilisation de cette information ni d'aucun dommage direct, indirect, consécutif, économique ou autre, à l'exception du remplacement du produit ou du remboursement de l'achat du produit, suivant les dispositions de la convention d'achat.

### RÉSISTANCE CHIMIQUE

PRODUIT CHIMIQUE	RÉSULTATS (25 °C)
Acide acétique 100 %	C
Acétone	C
Hydroxyde d'ammonium 50 %	RC
Benzène	C
Saumure saturée en H <sub>2</sub> O	R
H <sub>2</sub> O chloré	R
Clorox (10 %) H <sub>2</sub> O	R
Diesel	RC
Essence	RC

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

98,5 % DE SOLIDES  
PE700235

Essence, 5 % MTBE	RC
Essence, 5 % méthanol	RC
Acide chlorhydrique 20 %	R
Acide chlorhydrique 10 %	NR
Fluide hydraulique (huile)	RC
Alcool isopropylique	R
Acide lactique	RC
Méthyl-éthyl-cétone	RC
Méthanol	R
Chlorure de méthylène	C
Essence minérale	RC
Huile pour moteur	R
MTBE	C
Acide muriatique 10 %	R
NaCl/H <sub>2</sub> O 10 %	R
Acide nitrique 20 %	NR
Acide phosphorique 10 %	R
Acide phosphorique 50 %	NR
Hydroxyde de potassium 10 %	R
Hydroxyde de potassium 20 %	R, D
Carbonate de propylène	RC
Skydrol	C
Hydroxyde de sodium 25 %	R
Hydroxyde de sodium 50 %	R, D
Hypochlorite de sodium 10 %	R
Bicarbonate de sodium	R
Acide stéarique	R
Sucre/H <sub>2</sub> O	R
Acide sulfurique 10 %	R
Acide sulfurique > 50 %	RC

## FICHE TECHNIQUE

### POLYASPARTIQUE INDUSTRIEL

98,5 % DE SOLIDES  
PE700235

Toluène	R
1,1,1-trichloroéthane	C
Phosphate trisodique	R
Vinaigre/H <sub>2</sub> O 5 %	R
H <sub>2</sub> O	R
H <sub>2</sub> O, 14 jours à 82 °C	R
Xylène	RC

R = Recommandé – Peu ou pas de dommages visibles

RC = Recommandation conditionnelle – Présence d'effets, de gonflement ou de décoloration

C = Conditionnel – Présence de fissures; laver dans l'heure suivant le déversement pour éviter les effets

NR = Non recommandé

D = Décoloration