

Apprêt, revêtement de nivelage et de protection, teint

Propriétés

HADALAN® GVS-HQ 12E est à la fois une résine époxy bicomposante teintée rationnelle, une sous-couche et un revêtement de lissage et de protection pour masses de nivelage avec d'excellentes caractéristiques de nivelage et une bonne adhérence sur les supports minéraux. Le revêtement durci résiste bien à de nombreux acides, bases, solvants, huiles et graisses.

- Système rapide et rationnel
- Bonne résistance mécanique
- Bonne résistance aux produits chimiques
- Faible consommation
- Bonnes propriétés d'écoulement
- Grande variété de couleurs

Applications

HADALAN® GVS 12E pour le revêtement de sols en béton et chapes à fortes sollicitations mécaniques et chimiques. L'adjonction de la combinaison d'agents de charge **HADALAN® FGM003 57M** de teinte blanche permet d'obtenir des enduits grattés et des masses de nivelage colorées autolissantes.

Comme revêtement antidérapant en répandant ou en mélangeant des additifs correspondants.

Domaines d'application :

- Zones commerciales et industrielles
- Ateliers
- Halls de stockage
- maisons de parc
- Garages souterrains

Données techniques

Emballage	Seau en tôle
Récipient combiné	24 kg / 9 kg
Composante A, résine	16 kg / 6 kg
Composante B, durcisseur	8 kg / 3 kg
Rapport de mélange	2 doses comp. A 1 dose, comp. B
Conditionnement	8 / 28 réc./palette
Teinte	Gris pierre Gris gravier Couleurs spéciales sur demande
Densité, y compris	
HADALAN® FGM003 57M	1,80 kg/l
Température de mise en œuvre	+8 °C à +25 °C
Temps de mise en œuvre ¹⁾	20 - 30 min.
Retouchable et praticable ¹⁾	au bout d'env. 24 heures
Résistance finale	
Résistance à la traction d'éléments adhérents support en béton	au bout d'env. 7 jours > 2,5 N/mm ²
Dureté Shore D	81
Stockage	à l'abri du gel et au frais, 12 mois

Quantité nécessaire

Revêtement de nivelage	
En rapport de mélange 1:2,22 doses	0,55 kg/m ² /mm d'épaisseur de couche
HADALAN® GVS 12E	
HADALAN® FGM003 57M	1,24 kg/m ² /mm d'épaisseur de couche

¹⁾À +20 °C et 60 % d'humidité relative de l'air.

Préparation du support

Le support doit être solide, sec, propre, exempt de poussière, absorbant, cohésif et sans agents séparateurs, substances favorisant la corrosion ou autre couches gênant l'adhérence. Normalement, le support doit être approprié pour le système de revêtement. La résistance à la traction d'éléments adhérents par la surface doit atteindre au minimum 1,5 N/mm². Pour les supports contenant du ciment, l'humidité du support ne doit pas dépasser max. 4,0 CM%, chapes anhydrites : < 0,5 CM %.

La résistance du support à la pression doit être au moins de 25 N/mm².

Le support doit être protégé contre la pénétration de l'humidité par capillarité et par infiltration. La surface du sol doit être préparée p. ex. par grenailage, ponçage au diamant, fraisage ou autres mesures appropriées ne générant pas de poussière. Les grains doivent être dégagés et toutes les substances gênant l'adhérence ainsi que les composants non adhérents doivent être minutieusement éliminés.

Les supports dans lesquels des adjuvants en surface (cire) ont été incorporés pour favoriser le nivelage doivent en principe être fraisés puis grenailés. La compatibilité avec les anciennes couches doit être vérifiée, les couches ou revêtements non cohésifs doivent être entièrement éliminés. Les chapes à base d'asphalte se présentent comme des supports difficiles en raison de leur déformabilité lors des sollicitations mécaniques et thermiques. Pour cette raison, ils doivent uniquement être enrobés avec des systèmes spéciaux. Contactez à ce sujet notre service technique.

Si du carrelage est présent et qu'il est impossible de l'enlever, retirer la surface par ponçage au diamant ou fraisage. L'émaillage doit être entièrement éliminé.

Tous les préparatifs du support doivent être réalisés par des entreprises professionnelles habilitées.

Pour appliquer une sous-couche sur support cohésif, utiliser **HADALAN® GVS 12E** ou **HADALAN® Pripor 12E**. En présence de rugosités, réaliser un enduit gratté ou ragréer les différences de profondeur des rugosités. Les joints d'extension doivent être réalisés sur la couche supérieure. Toute retouche est interdite. En fonction de la teinte de la couche de nivelage et des supports éventuellement contrastants, il est recommandé de préparer le support par un ragréage des rugosités avec la même teinte.

Mode d'utilisation

1. Tout d'abord, mélanger les composantes de la résine et ajouter la totalité des composantes du durcisseur. Avec un outil agitateur tournant lentement (env. 400 tr/min avec malaxeur), mélanger les composants de manière homogène. Mélanger pendant au moins 2 minutes. Veiller à ne pas incorporer trop d'air dans la masse. Après avoir obtenu une masse homogène, transvaser dans un récipient propre, ajouter **HADALAN® FGM003 57M** en teinte blanche et mélanger à nouveau.
2. Répartir ensuite rapidement la masse de nivelage mélangée en couche uniforme sur le support en s'aidant d'un raclai rou d'une truelle lisseuse.
3. Ensuite, aérer la masse à l'aide du rouleau à pointes passé en croix.

Pour ajuster les caractéristiques de lissage dans la plage des basses températures, il est possible d'ajouter jusqu'à 2 % de **HADALAN® EPV 38L**. Une autre solution consiste à réduire la quantité de **HADALAN® FGM003 57M** de l'ordre de 30 %.

Les systèmes de produits de hahne

HADALAN® Pripor 12E
HADALAN® FGM003 57M
Quatz0105 57M
HADALAN® Topcoat M 12P
HADALAN® Topcoat SG 10P
HADALAN® Topcoat G 32P
INTRASIT® DSM 54Z

Mise en garde

- Respecter la température de mise en œuvre de +8 °C à +25 °C.
- Les intervalles d'application doivent être respectés.
- Les hautes températures accélèrent la prise et les basses températures la ralentissent.
- La température du support doit se situer au moins à 3 °C au-dessus du point de rosée.
- Les teintes des résines époxy ne sont pas stables dans le temps.
- Vider immédiatement la masse obtenue après mélange dans le récipient.
- Utiliser uniquement les matériaux d'un lot.
- Sur les surfaces adjacentes, les différences de teintes ne sont pas un défaut.
- Pour les systèmes de revêtement applicables à la main, des traces de pose typiques de la mise en œuvre peuvent rester visibles. Cela peut être le cas surtout avec des lumières rasantes ou de grandes surfaces adjacentes. Le cas échéant, réaliser une surface test.
- Afin de conserver la qualité de la surface du revêtement, il est conseillé d'utiliser des produits d'entretien et de nettoyer régulièrement les sols (voir notice d'entretien des revêtements en résine époxy **HADALAN®**).
- Toute abrasion répétée révélera des traces blanches à la surface. Pour réduire cette conséquence, il est recommandé de vitrifier ultérieurement la surface avec TopCoat.

Composants

Résines époxy, matières de charge fonctionnelles, pigments, agents auxiliaires

Sécurité au travail / Recommandations

Pour plus d'informations sur la sécurité pendant le transport, le stockage et la manipulation, se référer aux fiches de données de sécurité actuelles.

Pour obtenir des informations détaillées, se référer à la fiche technique « Résines époxy dans le bâtiment ». Publiée par le groupe de travail des caisses professionnelles du bâtiment. Caisse professionnelle BTP, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutz e.V. à Francfort.

Traitement des déchets

Se reporter à la réglementation en vigueur.

Fabricant

Sievert Baustoffe GmbH & Co. KG
Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück
Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90
hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

Ces informations sont le produit d'importants examens et de nombreuses expériences pratiques. Elles ne sont pas valables pour tous les types d'application. C'est pourquoi nous recommandons d'effectuer des tests d'application. Ces informations sont valables sous réserve de modifications techniques dans le cadre du développement de nos produits et selon nos conditions générales de ventes. Dernière mise à jour : 3.2021