

# CONICA Revêtements de Sol Sportifs

## Directives d'Application Générales pour Fiable Finition

En général, l'information dans nos "fiches techniques" applique pour les matériaux particuliers. Les détails concernant les domaines d'application, les méthodes d'application et le prétraitement de la base sont d'une importance particulière.

Pour les applications non documentés dans nos fiches techniques ou dans les fiches de données de système, une situation de garantie sort que si nous avons donné une confirmation écrite.

Pour les applications qui ne sont pas décrits dans nos fiches techniques, nous pouvons fournir une garantie applicables que si une confirmation écrite de notre part. Pour autant qu'aucune autre information soit donnée s'il vous plaît suivez les instructions ci-dessous :

### Préparation du support

#### 1. *Sou sol en asphalte*

Surfaces d'asphalte doivent être propres et doivent avoir une force portant. En plus ils doivent répondre aux exigences selon la norme DIN V 18035-6.

#### 2. *substrats minéraux tels que le béton et les chapes de mortier*

Les surfaces à revêtir sont à évaluer et à préparer en conséquence. Autrement dit, le support doit être sec, ferme, solide, bien préhension. En plus sans de laitance de ciment, sans des particules lâches ou fragiles, et libre de substances telles l'huile, la graisse, les marques de dérapage en caoutchouc, peinture et d'autres contaminants qui nuisent à l'adhérence. La résistance à l'abrasion après la préparation de surface doit être  $> 1.0 \text{ N} / \text{mm}^2$ .

L'humidité sur la surface pendant les travaux ne doit pas dépasser **4%** (mesuré par CM mètre), qui correspond à une humidité relative de 75% maximum selon la norme ASTM F 2170. Si en utilisant le test de chlorure de calcium, les émissions de vapeur maximale admissible est de 4,0 lbs. selon la norme ASTM F1869.

Prétraitement approprié sont sablage ou grenailage (en captivité), sablage, jet d'eau à haute pression (env. 800-2000 bar), meulage, fraisage, etc. Après le traitement, les surfaces doivent être nettoyées avec un aspirateur industriel approprié (même après prétraitement par jet d'eau). Même les substrats extrêmement ferme (c.-à-d. vide de béton) nécessitent de prétraitement approfondi ainsi que l'utilisation d'amorces de CONIPUR spéciaux (en cas de doute, contactez notre service technique).

#### 3. *Béton frais*

Les surfaces de béton frais  $> 7$  jours peuvent être revêtues d'un primaire spécial. Pour plus de détails s'il vous plaît se référer à la fiche technique pertinente ou consulter notre service technique.

#### 4. *magnésie et anhydrite*

Le type de finition doit être conforme à 20 ME ou AE 20 ou mieux.

Les surfaces à revêtir sont à évaluer et à préparer en conséquence. Le support doit être sec, ferme, solide, bien

préhension. En plus sans de laitance de ciment, sans des particules lâches ou fragiles, et libre des substances tels l'huile, la graisse, les marques de dérapage en caoutchouc, peinture et d'autres contaminants qui nuisent à l'adhérence.

Finitions de magnésie sont parfois cirées après l'achèvement. Veiller à ce que les résidus de cire possibles sont complètement enlevés. Grenailage légère est recommandé comme prétraitement pour les substrats de magnésie. La surface ne doit pas être endommagée.

Magnésie et d'anhydrite perdent leur force dans une exposition prolongée humide. Par conséquent, il faut veiller à ce qu'ils soient protégés contre la pénétration de l'humidité arrière. Avant l'application du revêtement, les niveaux d'humidité spécifiques doivent être ajustés, pour des substrats de magnésie env. 8% et pour les substrats d'anhydrite  $< 1\%$ . Nous vous recommandons fortement une zone de test être appliquée et évaluée.

#### 5. *Acier*

Le substrat est prétraité par sablage ou grenailage à un niveau de qualité SA 2.5, selon DIN 55928-4.

#### 6. *Autres supports*

Pour d'autres substrats tels que mentionnés nous vous demandons de contacter notre Service Technique.

### Les conditions climatiques / du projet

Le travail avec des résines réactives est influencée par la température ambiante, la température du substrat et également par l'humidité relative. A basse température retarder la réaction, et il peut, en raison de la viscosité accrue, conduire à une plus grande consommation de matière. Dans le même temps, les propriétés de nivellement peuvent être réduites. D'autre part, les températures élevées accélèrent le durcissement et de réduire le temps de travail avec des matériaux.

L'application du primaire et de la couche de finition doit être effectuée à des températures constantes ou à la baisse afin de minimiser le risque de formation de bulles en raison de l'expansion de l'air piégé dans les pores du substrat. Cela doit être considéré aussi à l'intérieur avec des fenêtres (la lumière du soleil).

La température de surface doit être d'au moins  $3^\circ \text{C}$  au-dessus de la température actuelle du point de rosée quand on travaille avec des résines réactives, afin d'éviter le risque de formation de condensation sur le substrat.

Lors de l'utilisation des systèmes aqueux à l'intérieure, il faut tenir compte du fait qu'il y a une augmentation considérable de l'humidité en tant qu'évaporation de l'eau et le point de rosée température va changer. Lorsque cette limite est atteinte, le travail doit être arrêté immédiatement.

Après l'application, les matériaux doivent être protégés contre l'humidité pendant la période indiquée dans la fiche technique afin d'éviter des taches blanches (formation carbamate), collant, des cloques et des bulles ou moussant

sur la surface. Les surfaces endommagées doivent être enlevées mécaniquement et reconstruire.

En outre, il faut veiller à ce qu'aucun des influences extérieures peuvent affecter la surface frais ((émissions de poussières).

### Préparation pour l'application

**IMPORTANT** : choisir bien l'endroit pour mélanger.

La plupart des matériaux CONIPUR bi-composants sont fournis dans le rapport de mélange, c'est-à-dire que la résine et le durcisseur dans les proportions correctes. Emballages en vrac (c.-à-d. fûts ou conteneurs) ne sont pas fournis dans le rapport de mélange. Par conséquent, des échelles ou des soldes exacts doivent être utilisés pour mesurer la quantité correcte des 2 composants. Le contenu des fûts doit être agité soigneusement avant de prendre leurs portions.

Matériaux bi-composants sont mélangés avec un dispositif de mélange (par exemple agitateur mécanique, mélangeur planétaire, etc.) tournant lentement, puis versé dans un récipient nouveau et re-mélangé.

Pour de plus amples informations concernant les procédures et les méthodes d'application s'il vous plaît se référer à la fiche technique.

Disposer une ventilation adéquate lors de l'application des matériaux contenant du solvant à l'intérieur.

Faites attention et suivre les mesures nécessaires pour respecter les règlements de sécurité, d'hygiène, syndicales, de l'environnement et de prévention des accidents locales.

### Application / Mise en oeuvre

Selon les fiches techniques des matériaux CONIPUR sont pulvérisés, brossé, coulé ou appliqué par chape, rouleau ou d'une raclette. Les produits à deux composants doivent être utilisés immédiatement après le mélange.

Les *primaires* sont pulvérisés ou roulés. En cas le produit est appliqué par rouleau, la matière est re-roulé avec un rouleau de cheveux courts afin d'obtenir une bonne répartition et un mouillage du substrat. Primaires à base d'époxy sans solvants doivent être diffusés avec du sable de quartz afin d'améliorer l'adhérence inter couche.

*Revêtements* et *mortiers* auto-nivelant sont répartis uniformément par truelles et grattoirs ou crantées. En sélectionnant la taille de la dent correcte, uniformes couches avec l'épaisseur désirée peuvent être atteints. Pointe de roulement élimine les bulles d'air, le niveau de la surface et améliore l'aspect esthétique.

Systèmes de mortier sont définies en utilisant des modèles de mise à niveau (truelles, des bars, des boîtes de chape de chape, etc.) et sont finalement tassée à la main ou à l'aide d'une truelle ou par le pouvoir flotteur.

*Couches de finition* sont pulvérisés ou roulés. Si le matériau est appliqué par rouleau, il est pré-distribué par exemple avec un rouleau de 25 cm de large à travers la salle dans une largeur d'environ 1 mètre. Le mélange est ensuite soigneusement relancé avec un 40 ou 60 cm de large à court moyen rouleaux / de pile, tandis que la voie est précédente recouvert par plusieurs cm (toujours dans la même ligne). Dans les zones plus grandes, il est recommandé d'utiliser des rouleaux supplémentaires / personnel pour réduire les temps de connexion pour les voies individuelles (<10-15 min). Cette technique de travail minimise la présence de marques de rouleau visibles.

Pour tous les travaux est particulièrement nécessaire pour assurer que seulement autant de matériau est mélangé, comme on peut être utilisé dans le temps de réaction dépend de la température avec les personnes disponibles.

### Consommation

Le taux de consommation de la matière varie dépendant de la rugosité, la porosité du substrat, de la température du substrat, de la matière et de la température ambiante, et aussi de la viscosité de la résine réactive utilisée. C'est pourquoi une gamme de taux de consommation est donnée dans certaines des fiches techniques. Le bas taux de consommation se réfère à un substrat exceptionnellement plan et seulement légèrement poreux, le taux de consommation élevé pour un substrat poreux et rugueux. En pratique, le taux de consommation normalement se trouve au milieu des deux valeurs indiquées.

### Comment éviter des vices d'application

1. lieu de travail, l'équipement nécessaire et la table de temps pour l'installation doivent être bien organisés.
2. le stock de matières au lieu de travail doit être protégé contre les intempéries en particulier la pluie, la chaleur et le gel.
3. la fermeté, la porosité, la régularité, l'adhérence, etc., du substrat doit être vérifiée.
4. afin d'éviter toute confusion, chaque matériau doit être conservé selon les numéros de type et de lot.
5. superviseurs qualifiés, ayant une expérience de l'application pour le système sont nécessaires pour garantir l'application correcte de ces produits liquides coûteux.
6. en général, la propreté des outils et des machines est d'une importance primordiale.
7. assurer, que la station de mélange est propre.
8. assurer, que tous les produits sont mélangés correctement à l'aide d'un dispositif de mélange forcé pour un minimum de 2 minutes. Puis le mélange est versé dans un récipient propre et est mélanger à nouveau pour un minimum de 1 minute.
9. s'il pleut ou la pluie est prévue arrêter l'application immédiatement.
10. afin de répondre aux différentes normes, les taux de consommation de matières indiquées dans les fiches techniques doivent être respectés.
11. assurer, que l'application est réalisée dans les lignes directrices pour la température, le point de rosée, humidité etc. décrites dans les fiches techniques des produits.
12. lors de l'application, la température, l'humidité et le taux de couverture doit être mesuré plusieurs fois par jour. Les numéros de lot des produits doivent être enregistrés.