



EUCLID CHEMICAL

Directives d'application

Coulis époxydes

INTRODUCTION

Les directives suivantes détaillent les procédures générales de mise en place des coulis époxydes fabriqués par The Euclid Chemical Company. Il est recommandé que l'entrepreneur et l'ingénieur consultent la fiche technique de chaque produit afin de prendre connaissance de suggestions additionnelles pour une mise en place réussie.

Note : Si l'entrepreneur n'est pas familiarisé avec les techniques standards de mise en place du coulis, il est suggéré de tenir une réunion d'avant-projet afin de revoir les détails du projet qui sont uniques à l'ouvrage. Veuillez contacter votre représentant Euclid Chemical pour de plus amples renseignements.

* Ces instructions s'appliquent spécifiquement à E3-FLOWABLE, E3-DEEP POUR et E3-DP.

DIRECTIVES GÉNÉRALES

Une préparation soignée est indispensable pour une application de coulis réussie. Le coulis s'applique généralement mieux à une température comprise entre 10 et 32 °C. Le temps froid retarde le gain de résistance et le temps de prise. Le temps chaud accélère le temps de prise et cause un mûrissement prématuré du coulis. Chauffer ou refroidir la zone d'application, tel que requis, afin de compenser pour les extrêmes de température qui affectent le temps de mûrissement. Les données d'essais rapportées dans les fiches techniques des produits ont été obtenues en laboratoire à 21 °C.

MODE D'EMPLOI

Préparation de la surface : Le substrat de béton sur lequel le coulis sera mis en place doit avoir mûri et durci et être exempt d'agents de cure, de graisse, d'huile et d'autres contaminants. Une préparation mécanique est la méthode privilégiée pour nettoyer le béton. Le profil de surface doit correspondre à celui d'une surface fraîchement éclatée avec de gros granulats apparents, et la surface doit être en bon état. Tous les trous de boulons d'ancrage à remplir doivent également être propres et en bon état. Une préparation mécanique est recommandée; les trous doivent ensuite être rincés avec de l'eau, puis séchés avec de l'air comprimé exempt d'huile. De plus, les plaques de base de machines sous lesquelles un coulis sera mis en place doivent être exemptes de rouille, de graisse, d'huile et d'autres contaminants. Pour obtenir un rendement optimal du coulis, il est souhaitable et recommandé de sabler les plaques au jet de sable jusqu'à l'obtention d'un fini « métallique blanc ».

Préparation des coffrages : Les coffrages doivent être étanches. Sceller tous les joints avec un scellant à joints ou du mastic, ou par un autre moyen, de manière à créer une barrière imperméable. Les coffrages doivent être résistants et bien étayés. Afin de faciliter le démoulage, les coffrages doivent être enduits de deux couches de cire en pâte ou chaque pièce de coffrage doit être enveloppée de polyéthylène. Une bâche d'alimentation devrait être utilisée de pair avec les coffrages pour aider à la mise en place. Un angle de 45° pour la bâche d'alimentation est suffisant pour que l'écoulement du coulis sous l'équipement soit facilité. Les coffrages doivent être installés légèrement plus haut que la plaque. Cette pratique permet de s'assurer qu'une capacité portante de 100 % sera atteinte.

Malaxage : NE PAS AJOUTER D'EAU, DE SOLVANT OU TOUT AUTRE PRODUIT CHIMIQUE AU PRODUIT! Malaxer les Parties A et B séparément pendant 1 minute avant de les mélanger ensemble; s'assurer de nettoyer la lame de malaxage entre le malaxage des deux parties. Ensuite, malaxer les Parties A et B ensemble à l'aide d'une perceuse munie d'un mélangeur pendant 2 minutes. Afin de faciliter le malaxage, ajouter la Partie B à la Partie A (et non l'inverse). L'époxyde doit être bien mélangé afin d'assurer une réaction chimique adéquate. Après 2 minutes, mettre l'époxyde dans un malaxeur à mortier propre et sec. Ajouter les sacs de Partie C (granulats), puis malaxer pendant 2 à 3 minutes jusqu'à ce que les granulats soient complètement mouillés. Mettre en place immédiatement.

Mise en place : Si l'espace le permet, mettre le mortier en place directement dans les vides et les blocages à l'aide d'un entonnoir afin d'assurer un placement direct adéquat. Pour le jointoiement de plaques de base de machines, verser le coulis époxyde malaxé dans une bâche d'alimentation afin d'aider le coulis à s'écouler sous la machine. Si aucune bâche d'alimentation n'est utilisée, verser le coulis à partir du côté le plus large afin que le coulis ait le moins de distance à parcourir. Des courroies préalablement disposées sous la plaque de la machine peuvent aider à travailler et placer le matériau, particulièrement si la température est plus fraîche et que le coulis est plus visqueux. Le coulis époxyde doit être mis en place à une épaisseur minimale de 25 mm (1 po) et maximale de 76 à 152 mm (3 à 6 po), selon le produit. Par contre, le coulis époxyde



EUCLID CHEMICAL

Directives d'application

Coulis époxydes

E3-DP (pour les mises en place profondes) peut être mis en place en couches d'une épaisseur maximale de 460 mm (18 po). Veuillez consulter la fiche technique de chaque produit pour connaître les limites relatives à sa mise en place. Les produits époxydes mûrissent en générant une réaction exothermique. Si le matériau est mis en place en couches trop épaisses, une chaleur excessive peut s'accumuler et entraîner la fissuration du matériau. Il est bon de noter qu'une fissuration peut occasionnellement se produire dans les coulis époxydes; toutefois, cela ne signifie pas que le jointoiment n'a pas été bien fait. S'il est possible que des fluides nuisibles pénètrent dans le coulis et atteignent le substrat, les fissures du coulis peuvent être remplies avec un produit époxyde à faible viscosité fabriqué par The Euclid Chemical Company. **Note** : Veuillez amener les matériaux formant le coulis époxyde et les zones de travail à une température se rapprochant le plus possible de 21 °C. Des températures plus froides réduiront considérablement l'aptitude à l'écoulement du coulis, ce qui rendra la mise en place plus difficile et pourrait influencer sur la capacité portante. Des températures plus élevées augmenteront l'aptitude à l'écoulement initiale, mais réduiront la durée d'ouvrabilité. Ne jamais utiliser un vibreur à béton dans les coulis époxydes.

Finition : Si un fini lisse est souhaité sur la surface visible, une légère vaporisation d'EUCO SOLVENT sur la surface suivie du passage d'une truelle est acceptable.

Mûrissement : Les coulis époxydes ne requièrent aucune procédure de cure particulière puisqu'ils mûrissent sans aide, à moins que la température soit inférieure à 10 °C.

PRÉCAUTIONS/LIMITATIONS

- Porter une tenue de protection, des gants et des lunettes de sécurité lors de la manutention d'époxydes.
- Ne pas utiliser sur du béton gelé.
- Le coulis doit être mis en place à une température ambiante comprise entre 10 et 32 °C.
- Entreposer les matériaux à la température ambiante plusieurs heures avant leur utilisation; la température optimale est de 21 °C.
- Le taux de gain de résistance est considérablement affecté par la température.
- Toujours consulter la fiche de données de sécurité du produit avant l'utilisation.

Révision : 2.24

GARANTIE : Euclid Canada, (Euclid), garantit uniquement et expressément que ses produits sont sans défauts de matériel ou de main-d'œuvre pendant un (1) an à partir de l'achat. À moins d'être autorisée par écrit par un responsable d'Euclid, aucune représentation ou déclaration verbale ou écrite par Euclid et ses représentants ne peut modifier cette garantie. EN RAISON DE LA GRANDE VARIABILITÉ DES CONDITIONS DE CHANTIER, EUCLID NE FAIT AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE QUANT À LA QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE OU L'APTITUDE À REMPLIR UNE UTILISATION ORDINAIRE OU PARTICULIÈRE DE SES PRODUITS ET LES EXCLUT DE SA GARANTIE PAR LE FAIT MÊME. Si un produit Euclid ne rencontre pas la garantie, Euclid remplacera le produit, sans frais pour l'acheteur. Le remplacement du produit sera le seul et exclusif remède disponible et l'acheteur n'aura aucune autre compensation pour des dommages supplémentaires ou consécutifs. Toute réclamation doit être faite dans l'année qui suit l'infraction. Euclid n'autorise personne, en son nom, à faire des énoncés verbaux ou écrits qui modifient les renseignements et les instructions d'installation qui se trouvent sur les fiches techniques ou sur l'emballage. Tout produit Euclid qui n'est pas installé selon les renseignements et les instructions d'installation perd sa garantie. Les démonstrations de produits, s'il y en a, sont faites uniquement pour illustrer l'utilisation du produit. Elles ne constituent pas une garantie ou une variante à la garantie. L'acheteur sera l'unique responsable pour déterminer la pertinence des produits Euclid en fonction des utilisations qu'il veut en faire.

The Euclid Chemical Company 19218 Redwood Road Cleveland, OH 44110

Phone: [216] 531-9222 Toll-free: [800] 321-7628 Fax: [216] 531-9596 www.euclidchemical.com