



EPOGROUT 758^{MC}

DS-176.9F-0415

A product brand of LATICRETE International, Inc.



1. NOM DU PRODUIT

EPOGROUT 758^{MC}

2. FABRICANT

LATICRETE International, Inc.

1 LATICRETE Park North

Bethany, CT 06524-3423 ÉTATS-UNIS

Téléphone : +1 203 393-0010, poste 235

Sans frais : 1 800 243-4788, poste 235

Télécopieur : +1 203 393-1684

Site Web : www.lmcc.com

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

EPOGROUT 758 est un coulis à trois composants, à base d'époxy, coulable et qui produit une résistance de haute performance et une inertie chimique. EPOGROUT 758 est formulé scientifiquement avec un ratio élevé de granulats-résine pour offrir une résistance élevée tout en permettant une pose coulable facile. EPOGROUT 758 contient une combinaison soigneusement choisie de résines d'époxy et de fines qui offre des propriétés physiques avantageuses comme la résistance à la dégradation physique et chimique, la résistance au glissement et une excellente adhésion aussi bien sur l'acier que sur le béton. EPOGROUT 758 est une base de résine époxyde à 100% de solides qui offre un alignement précis et permanent pour l'équipement et la machinerie. EPOGROUT 758 ne subit pas les effets nuisibles des huiles, de l'eau et de la plupart des produits chimiques et se solidifie rapidement pour permettre une remise en service rapide de l'équipement.

Utilisation

EPOGROUT 758 est coulis performant dont l'utilisation est sans problème. Dans les aciéries, l'utiliser comme un coulis de fondation sous les concasseurs, les broyeurs à boulets, les laminoirs à fil machine, les tables de dalles et l'équipement lourd. Dans les entreprises de transport

de gaz, l'utiliser dans les moteurs de compression nécessitant un alignement précis et permanent. Les autres applications pour EPOGROUT 758 incluent les installations originales de jointoiment de l'équipement lourd comme les compresseurs, les pompes, les moteurs et les autres machineries; le jointoiment de voies ferrées, de voies ferrées de métro et de grues; de plaques d'assemblage et de boulons d'ancrage; de réparation de fondations fissurées; dans les canalisations, les stations de traitement des eaux usées ou les autres endroits où une solidification rapide et une résistance chimique sont cruciaux. EPOGROUT 758 est également recommandé pour l'encapsulation des colonnes et des pieux.

Avantages

- Coulable pour une pose facile
- Exothermie de pic très faible
- Durcissement rapide et résistance précoce élevée
- Faible glissement/module d'élasticité élevé
- Projets nécessitant une pose rapide
- Résistance élevée à la compression

Supports appropriés

- Béton existant

Emballage

EPOGROUT 758 est disponible dans une unité pratique à trois composantes.

28,8 kg (63,5 lb) Unité seule

- 1 seau de 3,1 kg (6,9 lb), Résine (A)
- 1 seau de 0,7 kg (1,6 lb), Durcisseur (B)
- 1 sac de 25 kg (55 lb), Granulat

Rendement approximatif (lorsque mélangé ensemble)

Une unité donne environ 0,01 m³ (0,5 pi³)

Durée de stockage

Le granulat et les composants liquides non mélangés de EPOGROUT 758 doivent être stockés dans des entrepôts étanches aux intempéries à des températures dépassant les 10°C (50°F). La durée de stockage est de 2 ans dans des contenants scellés en usine. Les granulats de EPOGROUT 758 peuvent être stockés indéfiniment dans un environnement sec.

Restrictions

- Non recommandé pour la pose sous une température de 10°C (50°F)
- Ne pas appliquer sur de l'eau stagnante ou sur des surfaces mal nettoyées
- Protéger les surfaces ne nécessitant pas d'adhésion avec deux couches de cire en pâte ou avec une pellicule plastique

Mises en garde

- Consulter les consignes de sécurité additionnelles sur la Fiche signalétique de sécurité de produit (FS)
- Contient des résines époxydes
- Le composant B liquide non mélangé est corrosif
- L'exposition cutanée prolongée peut provoquer une irritation cutanée, une dermatite et d'autres réactions allergiques
- Un contact avec les yeux peut endommager la cornée
- Mélanger dans un endroit ventilé. NE PAS trop respirer les vapeurs
- Porter des gants, des lunettes et des vêtements protecteurs lors de la manipulation de résines époxydes
- Empêcher toute circulation sur l'ouvrage fini jusqu'à ce qu'il ait totalement durci
- Ne pas ingérer. Le sable siliceux peut provoquer le cancer et des problèmes pulmonaires graves. Éviter de respirer la poussière. Porter un appareil respiratoire en présence de poussière.
- Garder hors de la portée des enfants.

Les essais sur maquettes et sur le terrain sont requis afin de valider les caractéristiques reliées à l'apparence et à la performance (incluant, mais sans s'y limiter, à la couleur, aux variations de surface inhérentes, à l'usure, à la résistance au poussierage, à la résistance à l'abrasion, à la résistance chimique, à l'insensibilité aux taches, au coefficient de friction, etc.) pour assurer la performance du système conformément aux spécifications pour l'usage prévu, et pour déterminer l'approbation du système de plancher décoratif.

4. DONNÉES TECHNIQUES

Normes applicables

ASTM C881

CRD-C590

MMM-A-001993, Type 1-C

Conforme aux réglementations en matière de COV

Propriétés physiques

| Propriété | Observée |
|---|--|
| Couleur | Gris foncé |
| Résistance d'adhésion au béton | Défaillance du béton à 100% |
| Résistance d'adhésion à l'acier | 17,2 MPa (2 500 psi) |
| Résistance à la compression, ASTM C579 | 8 heures : 26,2 MPa (3 800 psi) 1 jour : 75,8 MPa (11 200 psi) 3 jours : 89,6 MPa (13 000 psi) 7 jours : 103 MPa (15 000 psi) |
| Module de compression, ASTM D695 | 4 065 MPa (589 600 psi) |
| Résistance à la traction ASTM D638 | 20,3 MPa (2 950 psi) |
| Éirement avant de briser ASTM D638 | 0,72% |
| Force de flexion, ASTM D790 | 45,5 MPa (6 600 psi) |
| Température de distorsion de la chaleur ASTM D648 | 58°C (136°F) |
| Température d'emploi continu maximale (pour les applications non porteuses) | 121°C (250°F) |
| Coefficient d'expansion thermique ASTM D696 | 18,4 x 10 ⁻⁶ /°F |
| Zone porteuse efficace ASTM C1339 | > 95% |
| Adhésion au béton ASTM C882 | >3,8 MPa (550 psi) |
| % d'absorption d'eau ASTM D570 | 0,25% |
| Durée d'emploi moyenne | 45 minutes |
| Creep ASTM C1181 | @ 4,1 MPa (600 psi) et @ 65°C (150°F) 7,09 x 10 ⁻³ cm/cm (po/po) |

Propriétés d'utilisation

Les caractéristiques peuvent être modifiées sans préavis. Les données techniques indiquées dans les fiches techniques du produit sont typiques mais reflètent des procédures d'essais de laboratoire menées dans des conditions de laboratoire. Les performances réelles sur le terrain et les résultats découlant des essais dépendent des méthodes de pose et des conditions locales. Les résultats des essais menés sur le terrain peuvent varier en raison de la variabilité des facteurs critiques sur les chantiers. Toutes les recommandations, déclarations et données techniques contenues dans cette fiche technique sont basées sur des tests que nous croyons fiables et corrects, mais la précision et l'exhaustivité de ces tests ne sont pas garanties et ne constituent pas une garantie, quelle qu'elle soit. Des résultats satisfaisants dépendent de plusieurs facteurs hors du contrôle de LATICRETE International, Inc. L'utilisateur doit se fier à ses propres informations et tests afin de déterminer la pertinence du produit pour l'usage prévu. L'utilisateur assume tous les risques, pertes, dommages, dépenses et responsabilités découlant de l'utilisation directe, indirecte ou des conséquences de l'utilisation du produit. LATICRETE ne sera pas responsable envers l'acheteur ou envers tout tiers pour toute blessure, perte ou dommage découlant directement ou non de l'utilisation ou de l'incapacité d'utiliser le produit.

5. POSE

Préparation de la surface: Nettoyer la surface de toute huile, graisse, saleté, laitance et matériau lâche jusqu'au béton sain. Les surfaces métalliques doivent être exemptes de rouille et de corps étrangers. Nettoyer les trous de boulons, les boulons et les dessous des plaques de fondation. Après dépolissage des surfaces de béton, saturer celles-ci ainsi que les trous de boulons avec de l'eau propre pendant 24 heures avant le jointoiment.

Banchage: Construire un coffrage étanche rigide autour de la plaque d'appui ou de l'objet à jointoyer. La hauteur du coffrage doit être d'environ 25 mm (1 po) plus élevé que le point à jointoyer le plus haut. Sur des coulées importantes, un coffrage incliné à un angle de 45° ou une « caisse de tête » doivent être utilisés pour faciliter la pose. Les coffrages latéraux et de bouts doivent être positionnés à au moins 2,5 cm (1 po) de la plaque d'appui ou de la base de l'équipement. La pose du coffrage latéral doit être d'au moins 5 cm (2 po) de l'objet à jointoyer. Ne pas poser le coulis dans de grandes zones ouvertes et non soutenues.

Directives de mélange: Remuer séparément chaque composant liquide avant de les mélanger. Les matériaux sont tous prémesurés. Verser tout le composant A dans le malaxeur mécanique et ajouter le composant B tout en mélangeant lentement et correctement. Ajouter lentement les granulats tout en mélangeant jusqu'à ce que ces derniers soient enduits uniformément et qu'une consistance adéquate soit obtenue. Pour augmenter la fluidité, réduire la quantité de granulats. Moindre est la quantité de granulats, plus grande sera la fluidité. Le contenu minimal en granulats est 90 % des granulats au total dans l'unité. Ne pas ajouter de solvant. Pour réduire les poches d'air provoquées par le mélange, faire fonctionner le malaxeur jusqu'à ce que tous les granulats soient enduits mais sans dépasser une durée de malaxage de 5 minutes

Pose: Remplir d'abord les trous de boulons d'ancrage et l'extérieur des blocs. Pour les plateaux à plat, verser depuis un côté. Empêcher la formation de poches d'air. Les tiges, les courroies prédisposées et les autres outils aideront dans le déplacement du coulis. Utiliser une tête de caisse en bois pour les coulées importantes. EPOGROUT 758^{MC} doit être posé à une épaisseur minimale de 19 mm (3/4 po) et maximale de 203 mm (8 po). À une épaisseur de plus de 50 mm (2 po), utiliser une charge pleine de granulats. Essuyer périodiquement la truelle et les outils avec un solvant pour réduire la friction.

Finition et nettoyage: Nettoyer les outils avec de l'eau savonneuse ou un diluant à peinture-laque avant que EPOGROUT 758 ne durcisse. Nettoyer l'équipement de mélange en malaxant des granulats secs avec de l'eau savonneuse ou un diluant à peinture-laque dans le tambour de mélange pendant quelques minutes. Se laver les mains avec un savon à main abrasif.

6. DISPONIBILITÉ ET COÛT

Disponibilité

Les produits L&M^{MC} et LATICRETE[®] sont offerts dans le monde entier.

Appeler un des numéros suivants pour obtenir des informations relatives aux distributeurs:

Numéro sans frais: 1 800 243-4788

Téléphone: +1 203 393-0010

Pour tout renseignement sur les distributeurs en ligne, visiter

LATICRETE à: www.lmcc.com

Coût

Communiquer avec le distributeur LATICRETE le plus proche.

7. GARANTIE

Voir 10. SYSTÈME DE JOINTOIEMENT:

DS 230.13F: Garantie sur les produits LATICRETE

8. ENTRETIEN

Les coulis LATICRETE[®] et LATAPOXY[®] nécessitent un nettoyage régulier avec du savon de pH neutre et de l'eau. Tous les autres matériaux LATICRETE et LATAPOXY ne nécessitent aucun entretien. Toutefois, la performance et la durabilité de l'application peuvent dépendre du bon entretien des produits fournis par les autres fabricants.

9. SERVICES TECHNIQUES

Assistance technique

Pour tout renseignement, appeler la ligne d'assistance du service technique de LATICRETE:

Numéro sans frais: 1 800 243-4788, poste 235

Téléphone: +203 393-0010, poste 235

Télécopieur: +203 393-1948

Documentation technique et de sécurité

Pour obtenir la documentation technique et de sécurité, visiter notre site Web: www.laticrete.com.

10. SYSTÈME DE JOINTOIEMENT

Des informations supplémentaires sur les produits sont disponibles sur notre site Web à: www.laticrete.com. Liste des documents connexes:

DS 230.13F: Garantie sur les produits LATICRETE