

SOLHYDBOND ARMATURE

Agent de liaison et
revêtement anticorrosion

SOLHYDBOND ARMATURE est un agent de liaison et revêtement anticorrosion à trois composantes pour l'acier d'armature.

SOLHYDBOND ARMATURE contient un époxyde à base d'eau combiné à du ciment Portland et qui s'utilise comme agent de liaison pour la mise en place de béton frais et de mortiers de réparation sur des substrats de béton existants. SOLHYDBOND ARMATURE contient un agent inhibiteur de corrosion, qui protège l'armature lorsqu'il est utilisé comme revêtement anticorrosion sur l'acier. SOLHYDBOND ARMATURE possède un long temps limite de reprise, est ininflammable, conforme COV, et ne forme pas une barrière à la vapeur d'eau une fois mûri.

■ UTILISATION

SOLHYDBOND ARMATURE est utilisé en tant qu'agent de liaisonnement avec acier d'armature exposé.

UTILISATIONS TYPIQUES :

- Liaisonnement du béton frais au béton existant avec acier d'armature exposé
- Réparation de béton vertical et en surplomb avec acier d'armature exposé
- Revêtement anticorrosion pour l'acier d'armature
- Applications extérieures ou intérieures
- Applications au-dessus ou au niveau du sol

■ PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface doit être en bon état sur le plan structural, propre et exempte de graisse, d'huile, d'agents de cure, de terre, de poussière et d'autres contaminants. La laitance de surface doit être retirée. Les surfaces de béton doivent être rendues rugueuses et absorbantes, préférablement par une méthode mécanique, et ensuite être bien nettoyées pour enlever toute la poussière et les débris. Si la surface est préparée par une méthode chimique (décapage à l'acide), une mixture d'eau et de bicarbonate de soude ou d'eau et d'ammoniac doit être utilisée pour le nettoyage, puis la surface doit être rincée à l'eau propre, afin de la neutraliser. Avant l'application, le substrat doit être saturé superficiellement sec (SSS) et être exempt d'eau stagnante et de flaques. Après la préparation de la surface, sa résistance peut être testée si les spécifications du projet exigent des résultats quantitatifs. Un écomètre ou un testeur d'élasticité similaire peut être utilisé selon les exigences de la norme ASTM D 4541. La résistance minimale à la rupture en tension devrait être de 1,7 MPa. Lorsque de l'acier est enduit, toute contamination doit être enlevée et la surface d'acier préparée jusqu'à l'obtention d'un fini presque blanc (SSPC SP10) à l'aide d'une substance de décapage propre et sèche.).

■ CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Ne forme pas une barrière de vapeur
- Contient un agent inhibiteur de corrosion
- Facile d'application (brosse/Trémie)
- Ininflammable
- Possède un long temps limite de reprise

■ MÉLANGE DU PRODUIT

Malaxer SOLHYDBOND ARMATURE à l'aide d'une perceuse à bas régime munie d'une lame de malaxage. Prémélanger la Partie A et la Partie B séparément pendant environ une minute chacune. Combiner la totalité de la Partie A et de la Partie B, puis mélanger vigoureusement pendant 30 à 45 secondes. Une fois les 30 à 45 secondes écoulées, ajouter graduellement la totalité de la Partie C (poudre) dans l'époxyde malaxé, puis mélanger vigoureusement pendant 3 minutes. Racler les côtés et le fond des contenants au moins une fois pendant le malaxage. Ne pas racler les côtés ou le fond des contenants une fois le malaxage terminé; cette opération pourrait entraîner l'application de résine ou de durcisseur non malaxé sur le substrat. La résine et le durcisseur non malaxés ne durciront pas adéquatement. Ne pas aérer le matériau pendant le malaxage. Pour maintenir l'aération au minimum, les lames de malaxage recommandées sont les #P1 et #P2, conformément à la directive 320.5R-2014 publiée par l'ICRI.

■ COUCHE D'APPRÊT

SOLHYDBOND ARMATURE ne nécessite pas de couche d'apprêt.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES DU MATÉRIAU @ 25°C (77°F)

RAPPORT DE MÉLANGE	A	B	C
LITRES (A,B) KG (C)	3,8L	3,8L	16,3kg

RÉSISTANCE EN COMPRESSION - ASTM C109		
3 jours	20 MPa	(2 900 psi)
7 jours	28 MPa	(4 100 psi)
28 jours	31 MPa	(4 500 psi)

DURETÉ SHORE D - ASTM D2240		
28 jours	90 à 95	

RÉSISTANCE À LA TRACTION PAR FENDAGE - ASTM C496		
28 jours	plus de 4,1 MPa	(600 psi)

DURÉE DE VIE	
Vie en pot, mélange de 7,6L	35 à 40 minutes
Sec au toucher	1 heure

RÉSISTANCE A LA FLEXION MPa - ASTM C348		
28 jours	plus de 8,8 MPa	(1 280 psi)

ADHÉRENCE, 7 JOURS - ASTM C882		
Durée de reprise de 1h	17,1 MPa	(2 480 psi)
Durée de reprise de 24h	18,6 MPa	15 cps

TRANSMISSION DE VAPEUR D'EAU - ASTM E96	
0,16 g/h m²	

SOLHYDBOND ARMATURE

Agent de liaison et
revêtement anticorrosion

■ APPLICATION DU PRODUIT

Agent de liaison : Appliquer une couche de 20 à 27 mils d'épaisseur de SOLHYDBOND ARMATURE sur la surface SSS à l'aide d'une brosse à poils raides ou vaporiser avec un pistolet « Hopper Gun » au taux de 1,5 à 2,0 m²/litre (60 à 80 pi²/gal). Laisser sécher complètement (environ 1 heure) avant de mettre en place le béton ou le mortier de réparation. SOLHYDBOND ARMATURE a un temps limite de reprise se situant entre 1 et 24 heures à 24°C.

Revêtement anticorrosion : Enduire l'acier d'armature exposé en s'assurant de recouvrir aussi la partie du dessous de l'acier. Appliquer deux couches de 20 mils chacune de SOLHYDBOND ARMATURE sur l'acier préparé adéquatement à l'aide d'une brosse à poils raides ou vaporiser avec un pistolet « Hopper Gun » au taux de 2,0 m²/litre (80 pi²/gal). Laisser sécher de 3 à 6 heures entre les couches. Mettre le béton ou le mortier de réparation en place en deçà du temps limite de reprise de la deuxième couche de SOLHYDBOND ARMATURE (1 à 24 heures à 24°C).

■ ESTIMATION ET RENDEMENT

Une trousses de 14,2L couvrira environ 23,2 m² (250pi²) par couche.

Note: Les rendements sont approximatifs. Les rendements réels dépendent de la température, de la porosité et de la texture du substrat.

■ CONDITIONNEMENT

SOLHYDBOND ARMATURE :

- Offert en trousses de 14,2 litres.

■ OUTILS RECOMMANDÉS

Les outils suivants assureront une installation efficace et économique :

- Rouleau à poil court
- Pinceau
- Racloir (squeegee)
- Pistolet à trémie style Marshalltown

■ NETTOYAGE

Nettoyer immédiatement les outils et l'équipement d'application avec de l'eau. Nettoyer les déversements ou les gouttes avec de l'eau avant qu'ils ne sèchent. Une fois séché, SOLHYDBOND ARMATURE doit être enlevé au moyen d'une abrasion mécanique.

■ SÉCURITÉ

Voir la fiche signalétique.

■ PRÉCAUTIONS ET RESTRICTIONS

- Entreposer SOLHYDBOND ARMATURE à l'intérieur, à l'abri de l'humidité, et à une température comprise entre 18 et 27°C.
- La température ambiante et celle de la surface doivent se situer entre 7 et 32°C lors de l'application.
- La température des matériaux doit être d'au moins 7°C.
- La durée d'ouvrabilité et le temps de cure diminueront au fur et à mesure que la température augmente et augmenteront au fur et à mesure que la température diminue.
- Ne pas diluer SOLHYDBOND ARMATURE
- SOLHYDBOND ARMATURE ne doit pas être utilisé comme revêtement esthétique ou de finition.
- Ne pas malaxer SOLHYDBOND ARMATURE pendant plus de 3 minutes.
- Protéger SOLHYDBOND ARMATURE appliqué du vent et de la chaleur excessive. Ces conditions réduisent le temps limite de reprise.
- Temps limite de reprise maximums : 12 heures à 32°C, 24 heures à 24°C, 30 heures à 7°C.
- Toujours consulter la fiche de données de sécurité du produit avant son utilisation.
- Ne pas utiliser SOLHYDBOND ARMATURE comme agent de liaison pour les chapes composées de béton ou de matériaux de réparation cimentaires. Utiliser SOLHYDBOND E saupoudré de sable pour le liaisonnement dans ces applications.

■ NOTE

Si le temps limite de reprise du SOLHYDBOND ARMATURE appliqué s'écoule (voir les temps dans la section « Précautions/Limitations » ci-dessous) avant que le béton ou le mortier de réparation ne soit mis en place dessus, sabler légèrement le SOLHYDBOND ARMATURE en place, nettoyer la surface en l'essuyant et appliquer une nouvelle couche de SOLHYDBOND ARMATURE sur la surface.