

## FICHE TECHNIQUE

# SEALESS GLUTTING

### LIANT ÉPOXY BI-COMPOSANTS INCOLORE SANS SOLVANT

Résine époxy incolore multi-usages destinée à tous travaux préparatoires avant mise en oeuvre d'un système résine ou d'un filmogène.

### DOMAINES D'APPLICATION

Le SEALESS GLUTTING est un liant époxy à 2 composants destiné à tous travaux préparatoires avant la mise en oeuvre d'un système de résines.

Il possède 2 fonctions :

- **Fonction principale** : en produit d'imprégnation et de saturations des tissus et mats de stratification des complexes d'étanchéité des résines thermodurcissables.
- **Fonction secondaire** : en mortier pour reboucher les trous et cavités et créer des formes de pente.



### PROPRIÉTÉS/AVANTAGES

- Excellente adhérence.
- Excellente résistance mécanique.
- Excellent mouillage du support.
- Basse viscosité.
- Polyvalent.
- Facilité d'emploi.
- Peut-être recouvert par toutes les familles de résine (Époxy, Polyuréthane, Polyaspartique, etc.).

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Composition	Résine époxy sans solvant
Norme Afnor	NFT 36005 famille 1 classe 6b
Présentation	Résine à 2 composants
Densité	Base : 1,12 Densité (20°C) Durcisseur SEALESS GLUTTING : 1,02 Base + Durcisseur : 1,09
Proportion du mélange	Base / Durcisseur = 2/1 en poids
Viscosité (mPa s à 25°C)	Base : 500 - 900 Durcisseur : 100 - 400
Extrait sec	99% (+/-1%)
Dureté Shore D	85 à 23°C après 7 jours
Adhérence sur béton sec	> 2 mPa
Résistance en flexion à 28 jours	> 35 mPa
Résistance en compression à 28 jours	> 93 mPa
Aspect	Brillant Primaire : 300 à 400 g/m² par couche (suivant la porosité)
Consommation	Tiré à zéro : 1,8 kg/m²/mm (rapport de mélange, résine/charge 1/1) Mortier : 11 kg/m²/5 mm (rapport de mélange, résine/charge 1/10)
Couleur	Incolore Ambré
Durée de conservation	Conservation 12 mois, en emballage d'origine, dans un local tempéré
Conditionnement	Kit de 15 kg Base = 10 kg / Durcisseur = 5 kg Kit de 30 kg Base = 20 kg / Durcisseur = 10 kg Kit de 600 kg Base = 2 * 200 kg (Fût) / Durcisseur = 1 * 200 kg (Fût) Kit de 3000 kg Base = 2 * 1000 kg (IBC) / Durcisseur = 1 * 1000 kg (IBC)

## PROCÈS VERBAUX

- Classement performanciel du CSTB N° 20-26084863 du 4 mars 2020.  
Couche de masse pour le système R.POX INDUSTRIE.
- Classement de la réaction au feu conformément à la NF EN 13501-1 + A1 : 2013.  
Classement de réaction au feu n° P 138255 : Bfl-s1.
- Émission de COV dans l'air : Rapport d'Essai RES 116319 B4 du SGS : A+.
- Déclaration environnementale Sanitaire conforme à la norme NF P01-010.



## MISE EN ŒUVRE

### ÉTAPE 1 PRÉPARATION DES SUPPORTS

- Les chapes neuves devront être coulées depuis au moins 28 jours. Les parties métalliques seront préalablement imprimées. Les surfaces à traiter devront être préparées mécaniquement par grenailage ou ponçage diamant afin d'obtenir des supports sains, secs et propres, exempts de traces d'huile et laitance pouvant nuire à l'adhérence du revêtement (se référer au DTU 59.3 ou 54.1 suivant destination et épaisseur du revêtement).
- Les préparations mécaniques seront automatiquement suivies d'une aspiration soignée. Les supports ne devront pas présenter de contre pression d'eau ou de condensation.

## ÉTAPE 2 CONDITIONS D'APPLICATION

- Le SEALESS GLUTTING devra être stocké à une température comprise entre +15 et +25°C environ 24 heures avant l'application. La température ambiante du chantier sera comprise entre +10 et +30°C.
- Humidité relative ambiante : maximum 80%.
- Humidité du support inférieure à 4% en poids.
- Température du support supérieure à 3°C du point de rosée.

## ÉTAPE 3 PRÉPARATION DU MÉLANGE

Verser intégralement le durcisseur dans la base. Malaxer pendant 2 min, jusqu'à obtention d'un produit homogène. Cette opération s'effectuera à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse de rotation (max 300 tours/min) afin de ne pas incorporer d'air dans la résine et éviter la création de bullage dans le revêtement. Si nécessaire, incorporer la charge calibrée et mélanger encore 2 min. La viscosité des résines pouvant varier suivant la température, il sera possible de diluer le SEALESS GLUTTING avec un maximum de 2 % de notre diluant R.SOLV 502. À la suite du malaxage, le produit est prêt à être appliqué.

## ÉTAPE 4 APPLICATION

Suivant le système mis en oeuvre, le SEALESS GLUTTING pourra être appliqué au rouleau (12 mm recommandé), à la raclette caoutchouc, à la lisseuse ou encore au râteau.

## ÉTAPE 5 SYSTÈMES ET CONSOUMATIONS

### Utilisation en primaire :

Application au rouleau ou à la raclette caoutchouc à raison de 300 à 400 g/m<sup>2</sup> env. par couche suivant porosité des supports. En cas de béton extrêmement poreux, une seconde couche pourra être nécessaire avant la mise en oeuvre d'un système résine.

### Utilisation en tiré à zéro :

Verser dans le mélange de liant SEALESS GLUTTING la silice calibrée 0.1/0.3 mm dans le rapport de 1/1 à 1/2 en poids. Malaxer à faible vitesse jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Étaler le mélange obtenu sur le sol à l'aide d'une raclette caoutchouc ou d'une lisseuse métallique afin de remplir toutes les irrégularités de surface. Prévoir environ 1.8 Kg/m<sup>2</sup>/mm de mélange. Le passage d'un rouleau débulleur est nécessaire après application pour élimination du bullage éventuel.

### Utilisation en couche de masse pour antidérapant prononcé :

Application à la raclette caoutchouc ou lisseuse métallique de notre système tiré à zéro en 1 mm d'épaisseur. Projection à refus sur la couche encore fraîche, de silice calibrée, de quartz, ou encore de corindon. Prévoir 3 à 4 Kg/m<sup>2</sup> de charges. Après écrêtage et aspiration, application d'une couche de finition de notre gamme KAPSUL'R au rouleau à raison de 500 à 700 g/m<sup>2</sup> environ la couche suivant la granulométrie de la charge définie.

### Utilisation en mortier truellable :

Le mélange du SEALESS GLUTTING et de la silice spéciale « mortier » sera réalisé à l'aide d'un malaxeur de type planétaire. Les proportions de mélange seront de 1 de résine pour 10 de charge. Après obtention d'un mélange homogène, verser le mortier aux endroits à recharger. Compacter manuellement à l'aide d'une taloche inox ou mécaniquement à l'aide d'une lisseuse hélicoptère. Prévoir 11 Kg de mélange pour 5 mm d'épaisseur.





## DURÉE PRATIQUE D'UTILISATION

TEMPÉRATURE	+ 15°C	+ 20°C	+ 30°C
DPU	~ 45 minutes	~ 30 minutes	~ 15 minutes

La durée pratique d'utilisation diminue lorsque la température et/ou la quantité de produit préparée augmentent.

## DÉLAI DE RECOUVREMENT

### AVANT APPLICATION DE LA PREMIÈRE COUCHE DE FINITION

TEMPÉRATURE	+ 15°C	+ 20°C	+ 30°C
MINI	24 heures	12 heures	8 heures
MAXI	4 jours	2 jour	1 jour

Ces données ne sont qu'indicatives car les délais de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (température et humidité relatives).

## SÉCHAGE / REMISE EN SERVICE

TEMPÉRATURE	+ 15°C	+ 20°C	+ 30°C
TRAFFIC PÉDESTRE	36 heures	24 heures	18 heures
TRAFFIC LÉGER	6 jours	3 jours	2 jour
DURCISSEMENT COMPLET	10 jours	7 jours	5 jours

Ces données ne sont qu'indicatives car les délais de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (température et humidité relatives).

**Attention :** nous recommandons vivement d'effectuer un léger dépolissage à la mono-brosse suivi d'un dépoussiérage soigné ou un chiffonnage au diluant avant l'application des couches complémentaires.

## RÉGLEMENTATION

- Les applicateurs devront se munir de lunettes, gants et masques appropriés.
  - Les lieux d'application devront être correctement aérés.
  - Consulter la fiche de données de sécurité.
- © KAPSUL – Juillet 2024.

- COV : Conforme à la directive 2004/42/CE.
- Valeur limite UE pour ce produit (A/i) : 500g/l de COV (2010).
- Ce produit prêt à l'emploi contient : 185 g/l de COV.



Annule et remplace les fiches précédentes correspondantes au même produit. Elle s'adresse à des professionnels qui s'engagent à les utiliser selon les règles de l'art.