

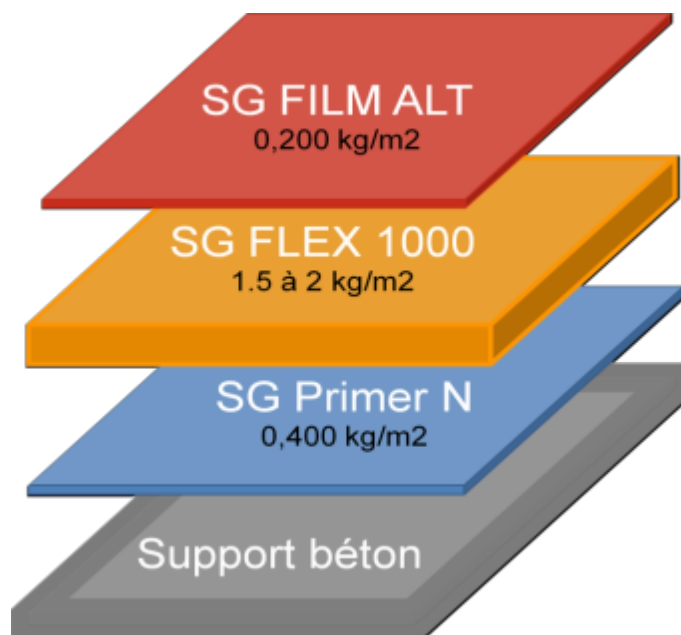
# SYSTEME SG 1000 ALT

## Revêtement de sol en résine époxy

### 1 - DEFINITION

Système époxy conforme au **DTU 54-1** concernant les revêtements de sol coulés à base de résine de synthèse.

Ce système comprend un Primer d'accrochage, un mortier autolissant et une finition.



### 2 - DESTINATION

Destiné principalement à fournir un revêtement de 1 mm, résistant mécaniquement, durable, facile à nettoyer et à désinfecter, sans odeur à l'application, esthétique et imperméable pour la rénovation des sols anciens, protection de sols neufs tels que salles blanches pharmaceutiques et médicales, électronique, garages, halls de stockage, bureaux, vestiaires, ateliers de petite mécanique...

Le revêtement SG FLEX 1000 est conforme à la directive 93/43 CEE du 14 Juin 1993 concernant les revêtements de sol dans l'industrie agro-alimentaire.



### 3 - COMPOSITION DU SYSTEME

#### PRIMER D'ACCROCHAGE

Le SG PRIMER N est un système époxy bi composant non solvanté. Il est destiné à être utilisé comme primer d'accrochage sur béton sec et préparé par traitement chimique ou mécanique, ponçage, rabotage ou grenailage. Il confère au revêtement une adhérence au support supérieure à la cohésion du béton.

Kit pré dosé en 2 composants par 20 Kg ou 5 Kg



#### SG FLEX 1000

Mortier auto lissant à base de résine époxy modifiée et de charges de quartz. Applicable sur béton neuf ou ancien.

Kit pré dosé de 33 kg, solution + durcisseur + charge, le SG FLEX 1000 est fourni en teinte neutre, il est coloré à partir de pâte pigmentée à raison de 1 kg pour 1 kit de SG FLEX.



#### SG FILM ALT

Enduit synthétique imperméable et anti-poussière à base de résine époxy modifiée, filmogène d'aspect « peau d'orange » sans solvant.

Destiné principalement à la protection des sols et autres ouvrages exposés à la corrosion et à l'abrasion, le SG FILM ALT s'applique sur béton neuf ou ancien et sur certains SG SOL, SG FLEX ou SG FILM. Le SG FILM ALT peut être appliqué aussi bien en vertical qu'en horizontal.

Kit pré dosé de 5 ou 10 kg composés de solution et durcisseur. Il est fourni en teinte neutre, ou transparente, il est coloré à partir de pâte pigmentée à raison de 1kg par kit de 5 kg de SG FILM ALT.



### 4 - MISE EN OEUVRE

#### Préparation du support

Le béton devra être conforme à la norme **NF EN 206-1** et au **DTU 21** avec une résistance minimale de 250 kg/cm<sup>2</sup>, un aspect de surface plan et finement taloché, protégé contre les remontées d'eau. Il devra être conçu pour éviter la fissuration par la présence de joints de dilatation de retrait et d'isolement.

Ce support doit être préalablement préparé et nettoyé soigneusement par des moyens mécaniques, thermiques ou chimiques appropriés (ponçage, dégraissage, neutralisation, sablage ou grenailage).

**Application : Sur béton préparé et sec (- 5 % d'humidité), à une température située entre 12 et 30°C et supérieure de 3°C minimum du point de rosée.**





- Appliquer au rouleau le primer après avoir soigneusement mélangé la solution et le durcisseur (kits de 5 ou 20 kg). Appliquer sur le support à raison de 0,400 kg/m<sup>2</sup>. Effectuer sur le primer frais, un saupoudrage de quartz de 0,4 à 0,8 mm à raison de 0,500 kg/m<sup>2</sup>.
- Mélanger mécaniquement les composants du SG FLEX 1000 dans l'ordre suivant : Solution, durcisseur, pâte pigmentée, charge.
- Sur le primer en prise, mais non complètement polymérisé (8 à 24 heures après l'application à 20 °C), appliquer le mortier soit directement à la taloche métallique, soit à la raclette dentée suivi d'un passage à la taloche métal afin d'effacer les traces de dent.
- Terminer l'application par un passage sur la surface au rouleau débulleur.
- Il est impératif de reproduire par sciage à sec, après durcissement, les joints de dilatation, de retrait et d'isolement. Remplir éventuellement avec un joint souple SG JOINT ED.
- Appliquer une couche de SG FILM ALT à la raclette ou au rouleau mousse type « nid d'abeille » à raison de 0,250 à 0,300 kg/m<sup>2</sup>. Après l'application du SG FLEX 1000, l'aspect de surface obtenu est lisse et brillant

#### Aspect de surface

Plusieurs solutions sont possibles pour des effets peau d'orange fins ou épais.

- Appliquer une couche de SG FILM ALT à la raclette et au rouleau mousse type « nid d'abeille » à raison de 0,250 à 0,300 kg/m<sup>2</sup>.
- Appliquer une couche de SG FILM ALT au rouleau de finition poils ras à raison de 0,150 kg/m<sup>2</sup>

Le sol est satiné, légèrement anti glissant.

Il est possible d'incorporer dans la finition SG FILM ALT des granulats de corindon pour obtenir un sol antidérapant jusqu'à un niveau très élevé :

SG FILM ALT40 Coefficient  $\mu_d=0.36$  test **INRS IET/11RI-053/HS** FICHE LAB-11-600

SG FILM ALT70 Coefficient  $\mu_d=0.56$  test **INRS IET/11RI-053/HS** FICHE LAB-11-601

## 5 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

### SG PRIMER N

Délai de mise en œuvre après mélange	20 Minutes à 20°C
Viscosité à 20°C	500 cps
Composés volatils : pourcentage de matières volatiles mesuré après 1 mois de durcissement à 20°C	< 0,1 %
Point d'éclair	> 60°C
Force d'adhérence selon norme <b>EN 13892-8</b>	4,3 N/mm <sup>2</sup>

### SG FLEX 1000

Proportions :	
Solution + Durcisseur	20 kg
Charge	13 kg
Pâte pigmentée	1 kg
Délai de mise en œuvre après mélange à 20°C :	
SG PRIMER N	20 minutes
SG FLEX 1000	20 minutes
Température d'application	10 à 25 °C
Densité du mortier	1,5
Consommation au m <sup>2</sup>	1.5 à 2 kg
Epaisseur du revêtement (pour 5.5 kg/m <sup>2</sup> )	1 mm
Domaine d'application	Sur béton en intérieur
Résistance à la flexion (15°C) selon <b>NF EN 13892-2</b>	400 kg/cm <sup>2</sup>
Résistance à la compression (15°C) selon <b>NF EN 13892-2</b>	600 kg/cm <sup>2</sup>
Porosité	Nulle
Force d'adhérence selon EN13892-8	Supérieure à la cohésion des matériaux
Point éclair	4.3N/mm <sup>2</sup> Supérieur à 55°C
<b>Composés volatils</b> pourcentage de matières volatiles mesuré Après 1 mois de durcissement à 20°C	< 0,1 %
Classement au feu : selon <b>EN 13501-1 / 2007</b>	Bfl-s1

### SG FILM ALT

Résistance à la compression <b>NF EN 13892-2</b>	308 kg / cm <sup>2</sup>
Résistance à la flexion <b>NF EN 13892-2</b>	349 kg / cm <sup>2</sup>
Module d'élasticité dynamique	100000 kg / cm <sup>2</sup>
Résistance à la température	50 ° C
Porosité	Nulle
Densité du produit	1.4
Résistance à l'abrasion, Taber roue H22 charge de 1kg	
Nombre de tours	Perte en masse en Grs
500	0.79 usure moyenne
1 000	1.73 usure moyenne
<b>Composés volatils</b> pourcentage de matières volatiles mesuré après 1 mois de durcissement à 20°C	< 0,1 %
Classement au feu selon Norme <b>EN 13501-1 : 2007</b>	Bf1-s1



## 6 - RESISTANCE A LA CORROSION CHIMIQUE DU SG FILM ALT

R / Résiste RL / Résistance limitée NR / Ne résiste pas

ACIDES			à 20 °C	à 60 °C
Acide acétique à 10 %			R	R
Acide chloracétique à 10 %			R	R
Acide chlorhydrique à 33 %			R	R
Acide Citrique à 10 %			R	R
Acide fluorhydrique à 1 %			R	RL
Acide lactique à 2 et 5 %			R	R
Acide nitrique à 5 %			R	RL
Acide sulfurique à 50 %			R	R
Acide sulfurique à 70 %			R	R
Acide formique à 10 %			R	RL
ALCALIS, SELS ET SOLUTIONS SALINES			à 20 °C	à 60 °C
Ammoniaque			R	R
Ammoniaque à 25 %			R	R
Chlorure de sodium (sol. 25 %)			R	R
Chlorure d'ammonium (sol. 25 %)			R	R
Nitrate d'ammonium (sol. 25 %)			R	R
Potasse caustique à 20 %			RL	NR
Soude caustique à 50 %			R	NR
Sulfate de potassium (sol. 10 %)			R	R
Chlorate de soude jusqu'à 25 %			NR	NR
SOLVANTS ET DIVERS			à 20 °C	à 60 °C
Acétone			NR	NR
Acétate d'éthyle			RL	NR
Alcool éthylique			R	R
Alcool furfurylique			RL	NR
Chloroforme			R	RL
Chlorure de benzyle			R	R
Essence			R	R
Eau oxygénée 10 V			R	
Pétrole			R	RL
Trichloréthylène			R	R
Xylène			R	R
Butanol			R	R
Huiles alimentaires			R	R
Eau distillée			R	R
Lessive de blanchiment			R	R
Pyridine à 2 %			R	RL

## 5 - HOMOLOGATIONS

- Classement réaction au feu selon les normes européennes **EN 13501-1**  
**NF EN ISO 9239-1 NF EN ISO 11925-2**  
N° de rapport de classement J090050
- Conformes aux limites de 2010 de la directive 2004/42 relative à la réduction des émissions de composés volatils dues à l'utilisation de solvants organiques dans certains vernis et peintures
- **EN 1504-2** Systèmes de protection de surface pour béton
- Adhérence sur béton humide : conforme au guide technique Sols à usage Industriel N°3577\_V 3 : norme **NF EN 13578**
- Marquage CE produits  
- **EN 13813** Matériaux de chapes

<b>CE</b>	
<b>MTPsols</b> chemin de la valléette 80230 SAIGNEVILLE	
09	
<b>NORME EN 13813 C60 F40 AR0,2 B4,3 IR20</b>	
<i>MATERIAUX POUR CHAPE A BASE DE RESINE SYNTHETIQUE</i>	
<b>SG PRIMER</b>	
<b>SG FLEX</b>	
<b>SG FILM ALT</b>	
REACTION AU FEU:	BflS1
NORME EN 13501-1	
RESISTANCE A LA COMPRESSION:	C60
NORME EN 13892-2	
RESISTANCE A LA FLEXION:	F40
NORME EN 13892-2	
RESISTANCE A L'USURE:	AR 0,2
NORME EN 13892-4 (usure bca)	
RESISTANCE AUX CHOCS:	IR 20
NORME EN ISO 6272	
FORCE D'ADHERENCE:	B 4,3
NORME EN 13892-8	