

INNO-FLOOR FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ

Durcisseur à base de poudre d'agrégat de quartz pour le béton imprimé

Description

FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ est un durcisseur de surface, mono-composant, coloré, prêt à l'emploi, composé de ciment, de granulats de quartz spécialement sélectionnés, de pigments et d'additifs, appliqué par aspersion sous forme de poudre sur des surfaces en béton et chape fraîchement polies.

Lieux d'Application

- À l'intérieur et à l'extérieur des ouvrages,
- Entrepôts et Hangars,
- Garages,
- Zones urbaines,
- Voies de communication,
- Installations touristiques,
- Parcs,
- Quais et les ports,
- Stations-service,
- Parkings ouverts et fermés,
- Centres commerciaux et espaces publics,
- Aménagement paysager et les intérieurs le béton imprimé peut être appliqué.

Avantages

- Facile à appliquer.
- Les surfaces appliquées sont 2 à 4 fois plus durable que les surfaces en béton normale.
- Grâce aux polymères modifiés qu'il contient, il absorbe l'eau du béton de sol sur lequel il est appliqué et, après polissage, crée une structure monolithique avec le béton.
- Empêche la surface de prendre de la poussière.
- Des options de couleurs disponibles.
- Plus facile à nettoyer qu'une surface en béton normale.
- Résiste à l'effet gel-dégel.

Caractéristiques Techniques

Structure du matériau		Ciment spécial, polymère modifié, pigment et agrégat de quartz
Couleur		Gris Naturel, Gris, Rouge, Vert, Couleur personnalisée
Résistance à la compression	28 jours	80 N/ mm ²
Résistance à l'abrasion	EN ISO 5470-1/Taber	1 kg 1000 rep/Disque H22 (perte de masse)/69 mg
Température de la Surface d'Application		+10°C /+30°C
Température du milieu		-20°C /+80°C

Les valeurs ci-dessus sont données à +23°C et pour 50% d'humidité relative. Les hautes températures raccourcissent le temps, les basses températures allongent le temps.

Procédure d'Application

Qualité de la Surface

La résistance à la compression du béton à appliquer doit être d'au moins 25 N/mm² (C25). Pour de meilleurs résultats, les valeurs d'affaissement du béton doivent être comprises entre 75-100 mm. Le béton doit contenir suffisamment de ciment (300-350 kg/m³) et l'épaisseur de la dalle doit être d'au moins 15 cm. Les bétons contenant de l'air ne sont pas des surfaces appropriées pour l'application de durcisseurs de surface.

Primaire

Pour les applications de chape monolithique, **FOX BINDER FM125** doit être appliqué comme couche primaire sur la surface rugueuse du béton avant le processus de coulage afin d'assurer l'adhérence entre l'ancien béton et la chape. Dans les applications de chapes flottantes, une couverture en polyéthylène doit être posée sur l'ancien béton pour éviter que le béton de la chape à couler n'adhère à l'ancien béton.



www.foxbau.com

SARTECH YAPI MALZEMELERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı/ANTALYA-TÜRKİYE
Telefon : 0(242) 221 42 50 Fax : 0(242) 221 42 55
Şube 1 : Kargallıhanbaba OSB. Mah. Organize Sanayi 10. Sk. No:6 Hendek/Sakarya-TÜRKİYE
Şube 2 : Oyali OSB Mah. 3. Cad No:21 Eğin/Diyarbakır-TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

Coulage du Béton

Conformément au projet, les moules doivent être placés selon les zones déterminées. Avant de commencer le coulage du béton, les sacs **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** doivent être disposés sur les bords principaux en fonction de la consommation prévue dans le projet. L'épaisseur des chapes à appliquer **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** doit être supérieure à 7 cm, le rapport eau/ciment doit être supérieur à 0,45 et la classe du béton doit être au moins de C25. Le béton doit être compacté à l'aide d'une machine vibrante lors du coulage du béton entre les anodes. Avant que de l'eau n'apparaisse à la surface du béton, les corrections nécessaires doivent être apportées à l'aide d'une barre à nivellement et d'une truelle en bois. L'eau présente sur la surface du béton doit être éliminée par balayage à l'aide d'une jauge en bois à long manche.

Application du durcisseur de surface

La quantité de **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** à utiliser dans la zone à traiter doit être placée sur le bord. Avant l'épandage, une section triangulaire de béton d'environ 5 x 5 cm doit être enlevée à l'aide d'une truelle le long du joint sur les bords de la partie délimitée. À la place du béton enlevé, il faut appliquer à la truelle le **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ**, qui a été morcelé avec très peu d'eau. Cela permet d'éviter que les bords du joint ne se fissurent sous l'effet de la charge. **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** ne doit pas être saupoudré sur de longues distances pendant l'application afin que les agrégats qu'il contient ne se décomposent. Le saupoudrage doit commencer après que le béton ait suffisamment durci pour laisser une empreinte de 0,75 à 1,0 cm de profondeur lorsque l'on marche sur le béton, en fonction des conditions ambiantes et météorologiques.

Le matériau ne doit pas être déversé sur la zone à traiter en tas, il doit être étalé de manière aussi homogène que possible et nivelé à l'aide d'une barre de nivellement de contrôle. Dans un premier temps, les 2/3 de la consommation totale doivent être saupoudrés sur la surface du béton et étalés avec une passe de contrôle ou à l'aide d'une machine. Il faut attendre que le matériau répandu absorbe l'eau du béton et s'humidifie (change de couleur) et le durcisseur de surface doit être intégré au béton en effectuant une finition suffisante par disque (finition par plateau d'hélicoptère). Ensuite, le reste du matériau doit être étalé sur la surface du béton comme lors de la première application et le même processus doit être répété. Pendant la finition du disque, le matériau de surface débordant sur l'anode précédemment coulée doit être nettoyé en permanence à l'aide d'une spatule. Sinon, une différence de niveau entre les deux anodes et un mauvais aspect du joint se produiront. Après la finition grossière, il faut commencer la finition fine. La finition fine est la finition à l'aide d'un hélicoptère. Le brunissage à l'hélicoptère doit être effectué jusqu'à l'obtention de la brillance souhaitée.

Après l'application du durcisseur de surface, un produit de cure doit être appliqué sur la surface afin d'éviter les fissures et de garantir l'absence de poussière. **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** fournit ainsi les performances maximales souhaitées. L'application d'un produit de cure doit être effectuée en été et en hiver. Pour obtenir des matériaux de cure appropriés, contacter SARTECH Yapı Malz. San. ve Tic. Ltd. Şti. Il convient de consulter le service technique.

Une fois que le béton a suffisamment durci, les joints doivent être coupés sur une largeur d'au moins 4 mm et les joints doivent être formés. Les joints formés doivent être remplis de mastic PU afin d'éviter les ruptures et l'empoussièrement causés par les joints. L'application du durcisseur de surface se fait dans des délais variables en fonction de la qualité et du type de béton à appliquer, du temps et des conditions ambiantes. La vitesse d'application augmente par temps chaud et diminue par temps froid. Lors de l'application, il convient de tenir compte des stades de prise du béton.

Nettoyage des Outils d'Application

Les outils et l'équipement utilisés après l'application doivent être nettoyés à l'eau. Après durcissement **FOX HARDTOP® FF300 BÉTON IMPRIMÉ** ne peut être nettoyé que mécaniquement de la surface.

Emballage

Sac kraft de 25 kg renforcé en polyéthylène

Consommation

Entre 4 et 8 kg/m² en fonction de l'utilisation prévue et de la charge du trafic. Pour les applications de couleur claire, ne pas utiliser moins de 7 kg/m².

Durée de conservation

La durée de conservation est de 12 mois à compter de la date de production lorsque le produit est correctement stocké à température ambiante, à l'abri de la lumière directe du soleil entre +5°C et +30°C. Les emballages entamés doivent être refermés et consommés dans un délai d'une semaine.



www.foxbau.com

SARTECH YAPI MALZEMELERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı/ANTALYA-TÜRKİYE
Telefon : 0(242) 221 42 50 Fax : 0(242) 221 42 55
Şube 1 : Kargallıhanbaba OSB. Mah. Organize Sanayi 10. Sk. No:6 Hendek/Sakarya-TÜRKİYE
Şube 2 : Oyalı OSB Mah. 3. Cad No:21 Eğil/Diyarbakır-TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

Stockage

Il doit être stocké dans son emballage d'origine intact et non entamé, dans un endroit frais et sec, à l'abri du gel. Dans le cas d'un stockage à court terme, 3 palettes maximum doivent être placées les unes sur les autres et l'expédition doit être effectuée avec un système premier entré, premier sorti. Dans le cas d'un stockage de longue durée, les palettes ne doivent pas être placées les unes sur les autres.

Consignes de sécurité

Il est dangereux de s'approcher des zones de stockage et d'application avec du feu. Les zones de stockage et d'application doivent être ventilées. Lors de l'application, des vêtements de travail, des gants de protection, des lunettes et des masques conformes aux règles de santé au travail et des travailleurs doivent être utilisés. Pendant le stockage et l'application, le produit ne doit pas entrer en contact avec la peau et les yeux. En cas de contact, il doit être lavé abondamment à l'eau et au savon, et en cas d'ingestion, un médecin doit être consulté immédiatement. Les aliments et les boissons ne doivent pas être introduits dans les zones d'application. Il doit être conservé hors de la portée des enfants.

Pour des informations détaillées, la fiche de données de sécurité (Material Safety Data Sheet) doit être consultée.

Responsabilité.

Les informations techniques données dans cette fiche technique sont basées sur l'état actuel de nos meilleures connaissances scientifiques et pratiques. SARTECH Yapı Malz. San. ve Tic. Ltd. Şti. est uniquement responsable de la qualité du produit. L'entreprise n'est pas responsable des résultats qui peuvent survenir suite à une utilisation autre que conseillée et/ou en dehors des instructions concernant le lieu et la méthode d'application. Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité et la fiche technique ou contactez les responsables technique.



www.foxbau.com

SARTECH YAPI MALZEMELERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı/ANTALYA-TÜRKİYE
Telefon : 0(242) 221 42 50 Fax : 0(242) 221 42 55
Şube 1 : Kargallıhanbaba OSB. Mah. Organize Sanayi 10. Sk. No:6 Hendek/Sakarya-TÜRKİYE
Şube 2 : Oyali OSB Mah. 3. Cad No:21 Eğil/Diyarbakır-TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com