

## INNO-FLOOR

# FOX HARDTOP® FF300 KORUNT

## Durcisseur de surface en poudre d'agrégat de corindon

### Définition

**FOX HARDTOP® FF300 KORUNT** est un durcisseur de surface mono-composant, coloré, prêt à l'emploi, composé de ciment, de granulats de corindon spécialement sélectionnés, de pigments et d'adjuvants, appliqué par saupoudrage sur des surfaces en béton et chape fraîchement polies.

### Lieux d'Application

- Intérieur et extérieur,
- Entrepôts et hangars,
- Garages,
- Chantiers navals,
- Centrales énergétiques,
- Sur les rampes de chargement,
- Parkings ouverts et fermés,
- Centres commerciaux et les espaces publics,
- Lave-autos,
- Héliports,
- Usines et les ateliers.

### Avantages

- Facile à appliquer.
- Les surface appliquée est 4 à 6 fois plus durable qu'une surface en béton normale.
- Grâce aux polymères modifiés qu'il contient, il absorbe l'eau du béton du sol sur lequel il est appliqué et forme une structure monolithique avec le béton après polissage.
- Empêche la pose de poussière à la surface.
- Options de couleurs disponibles.
- Ne s'oxyde pas.
- Facile à nettoyer par rapport à une surface en béton normale.
- Résiste aux effets du gel et du dégel.

### Caractéristiques Techniques

Structure du matériau		Ciment spécial, polymère modifié, pigment et agrégat de corindon
Couleur		Gris naturel, vert, rouge, gris, couleur spéciale
Résistance à la compression	28 jours	70 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à l'abrasion	EN ISO 5470-1 / Taber	1 kg 1000 rév. / Disque H22 (perte de poids) / 53 mg
Température du sol applicable		+10°C / +30°C
La température de service		-20°C / +80°C

Les valeurs ci-dessus sont données à +23°C et pour 50% d'humidité relative. Les températures élevées raccourcissent le temps, les températures basses prolongent 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/mm<sup>2</sup> (C25). Pour de meilleurs résultats, les valeurs d'affaissement du béton doivent être comprises entre 75 et 100 mm. Le béton doit contenir suffisamment de ciment (300-350 kg/m<sup>3</sup>) 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 : Kargalhanbaba 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

## 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 KORUNT** 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 KORUNT** 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 KORUNT** 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 KORUNT**, 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 KORUNT** 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 coulé 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 KORUNT** 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 KORUNT** ne peut être nettoyé que mécaniquement de la surface.

## Consommation

Entre 4 et 8 kg/m<sup>2</sup> 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/m<sup>2</sup>.

## Emballage

Sac kraft de 25 kg renforcé de polyéthylène

## 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.



### 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.

