

FX-70-6MP™

Mortier époxydique coulable



A Simpson Strong-Tie® Company

DESCRIPTION

Le mortier époxydique coulable FX-70-6MP™ est un mortier époxyde-ciment à trois composants, 100 % solides, résistant à l'humidité, conçu pour les applications sous-marines dans le cadre du système de protection et de réparation structurelle FX-70®.

DOMAINE D'APPLICATION

- Comme mortier époxydique coulable, participant au système de réparation et de protection structurelles FX-70®
- Comme mortier de réparation époxydique de haute résistance, lors des applications humides ou sèches
- Comme mortier sous-marin de réparation de joint

AVANTAGES

- Résistant aux impacts
- Facilement pompé ou injecté
- Mortier de haute résistance, à basse absorption d'eau
- Peut être placé sous l'eau sans assèchement
- Résistant aux environnements aquatiques chimiques et agressifs

PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

DONNÉES DU PRODUIT

Description générale

FX-70-6MP™ avec 2 sacs contient :

- 9,3 kg composant A
- 4 kg composant B
- 2 x 25 kg composant C

FX-70-6MP™ avec 3 sacs contient :

- 9,3 kg composant A
- 4 kg composant B
- 3 x 25 kg composant C

Rapport de mélange

Kit époxy de 13,3 kg + 50-75 kg composant C

Rendement du produit

Ca. 34 dm³ / 13,3 kg + 2 sacs

Ca. 42 dm³ / 13,3 kg + 3 sacs

Stockage

Stocker dans un endroit sec entre 4 et 35 °C

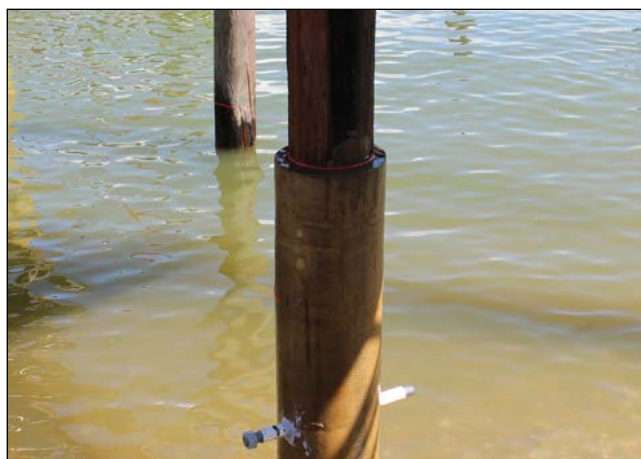
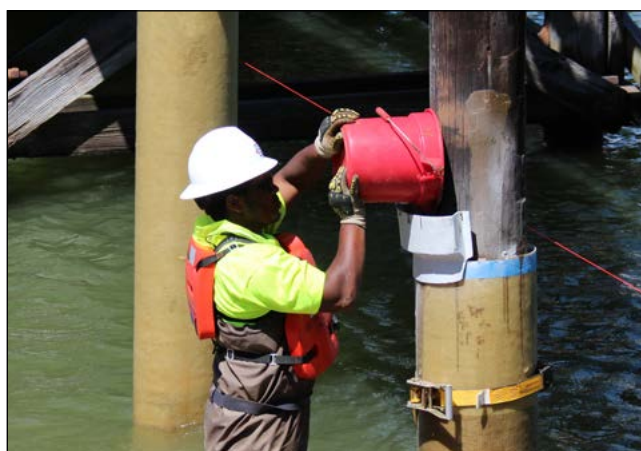
Durée de conservation

2 ans dans son emballage non ouvert

AGRÉMENTS



Produit sous marquage CE,
conforme à la norme EN 1504-3.



INFORMATIONS TECHNIQUES

FX-70-6MP	Test effectué	"Exigences requises selon EN 1504-3:2005, Mortier R3"	Valeur
Consommation	-	-	Ca. 34 l / 2 sacs kit
		-	Ca. 42 l / 3 sacs kit
Durée pratique d'utilisation	-	-	> 1 heure (20 °C)
Durée de durcissement (sous-marin)	-	-	Ca. 14 heures (10 °C)
		-	Ca. 7 heures (20 °C)
		-	Ca. 4 heures (30 °C)
Températures d'application	-	-	+8 °C - +35 °C
Résistance à la compression	EN 12190	≥ 25 N/mm ²	≥ 70 N/mm ²
Résistance à la flexion	EN 12190	-	≥ 30 N/mm ²
Teneur en chlorures	EN 1015-17	≤ 0,05 %	0,01%
Adhérence sur béton	EN 1542	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Adhérence sur béton (gel-dégel)	EN 13687-1	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Adhérence sur béton (pluie d'orage)	EN 13687-2	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Adhérence sur béton (cyclisme sec)	EN 13687-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Adhérence sur béton (Rétrécissement / rétraction)	EN 12617-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Résistance à la carbonatation	EN 13295	dk < MC(0,45)	ok
Module d'élasticité	EN 13412	≥ 15000 N/mm ²	≥ 15000 N/mm ²
Absorption capillaire	EN 13057	≤ 0,5 kg/(m ² x h0.5)	0,0001 kg/(m ² xh0.5)

Les tests ci-dessus sont effectués dans des conditions de laboratoire. Sauf indication contraire, les tests ont été effectués à l'aide du kit de 3 sacs. Le produit répond à toutes les exigences de la classification des mortiers R4, à l'exception du module E (exigence R4 = ≥ 20000 N/mm²)

PLANIFICATION

Limites

- Ne pas appliquer lorsque la température du support est inférieure à 8°C
- Ne pas appliquer lorsque la température du support est supérieure à 35°C
- Ne pas appliquer sur support gelé et protéger la réparation des températures froides. De même, protéger la réparation des températures élevées et du soleil durant la prise du mortier.
- Stocker le produit à l'abri des températures extrêmes.

PRÉPARATION

Préparation du support

Avant l'application, la température de la surface doit être d'au moins 8°C. Toutes les surfaces doivent être en bon état, exemptes de rouille, d'organismes marins, d'huile et autres contaminants. Dans les cas où la perte de section est supérieure à 25 %, consultez un ingénieur qualifié.

Béton : préparer la surface avec un décapage à l'eau sous haute pression ou autres dispositifs mécaniques. Réparer ou remplacer l'armature en fonction de l'avis d'un ingénieur qualifié.

Acier : préparer la surface avec une projection d'eau sous haute pression ou autres dispositifs mécanique. Réparer ou remplacer les éléments structurels en acier présentant une perte excessive de section en fonction de l'avis d'un ingénieur qualifié.

Bois : préparer la surface avec un décapage à l'eau sous haute pression ou autres dispositifs mécaniques pour obtenir une surface en bon état et exempte de tout contaminant.

Toutes les Jackets immergées doivent être posées par des plongeurs professionnels agréés. Toutes les Jackets doivent être correctement scellées afin d'éviter les fuites de mortier pendant la pose.

Préparation du mélange

Pour une efficacité optimale du produit, conserver les composants individuels à 21°C et mélangez soigneusement les composants liquides avant l'utilisation. Pour une préparation réalisée dans un seau, mélangez 9,3 kg du composant « A » et 4 kg du composant « B » dans un seau propre avec un malaxeur à vitesse lente (300 à 600 tr/min) pendant au moins 2 à 3 minutes jusqu'à obtenir un mélange homogène (couleur unique).

Suite "PRÉPARATION" page suivante.

PRÉPARATION

Tout en continuant à malaxer, ajouter lentement le sac (1) de 25 kg de composant « C » FX-70-6 MP™, en raclant au besoin les bords et le fond du seau pour être sûr que tout soit bien mélangé jusqu'à ce que le composant « C » FX-70-6 MP™ soit entièrement mouillé en évitant les occlusions d'air.

Pour les coulages nécessitant plusieurs kits de FX-70-6MP, mélanger les composants liquides selon les instructions ci-dessus, puis transférer le liquide vers un malaxeur à mortier et ajouter le composant « C », en mélangeant jusqu'à obtention d'une consistance homogène.

APPLICATION

FX-70-6MP™ peut être lissé à la truelle, versé, pompé ou injecté. Pour le pompage, pomper le FX-70-6MP™ puis injecter-le. Au-préalable, installer les injecteurs à 90 degrés à partir de l'assemblage à rainure et languette en alternant les côtés. Placer le premier point à environ 30 cm de la partie inférieure de l'enveloppe. Placer les autres points avec un espacement vertical maximum de 1,5 m en alternant les côtés. Commencer l'injection à partir du point le plus bas, puis point par point vers le haut. Respecter une distance d'injection inférieure à 3 m entre chaque injecteur. Toutes les Jackets immergées doivent être inspectées par un plongeur agréé pendant le processus de remplissage afin de s'assurer qu'il n'y a pas de fuites et que le placement est correct. Le coulis époxydique FX-70-6MP™ peut aussi être coulé par le haut de l'enveloppe. Pour cela, s'assurer que le tuyau va bien jusqu'au fond de la forme. Remplir la Jacket jusqu'au niveau souhaité en permettant le déplacement de l'eau par le haut de l'enveloppe. En fonction de la profondeur à laquelle s'effectue le remplissage, il peut être nécessaire de rétracter le tuyau d'injection au fur et à mesure que la forme se remplit afin de maintenir le flux.

Couler le mortier en flux continu d'un seul côté du coffrage en vérifiant que des poches d'air ne se forment pas (évents). Ne pas vibrer le mortier. Pour les coulages importants, ajouter de la coupure roulée comme indiqué dans la partie (préparation du mélange).

TESTS

Contactez-nous si vous avez des questions sur les tests réalisés.

SANTÉ & SÉCURITÉ

Consignes de sécurité importantes

Pour plus d'informations consulter la Fiche de Données de Sécurité actuelle que vous pouvez télécharger sur notre site internet www.sp-reinforcement.fr.

La gamme de produits S&P est destinée à un usage industriel. Ils doivent être installés par du personnel spécialisé et des professionnels compétents, ayant suivi une formation adaptée. Les instructions d'application doivent être suivies et respectées, elles sont détaillées dans nos bases techniques.

Les informations contenues dans cette fiche technique sont valables pour les produits livrés par S&P Clever Reinforcement Company AG. Veuillez noter que les informations fournies par d'autres pays peuvent différer. Toujours utiliser la fiche technique adaptée dans le pays considéré.

Les informations et données contenues dans cette fiche technique permettent d'assurer une utilisation normale du produit. Les informations et les données sont basées sur nos connaissances actuelles et notre expérience. Elles n'exonèrent pas l'utilisateur de sa propre responsabilité et de vérifier la pertinence de l'application.

S&P se réserve le droit d'apporter des modifications aux spécifications du produit. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables. La dernière version de cette fiche est la seule valable, veuillez nous contacter pour vérifier ou obtenir la version à jour.

S&P Reinforcement France

173 Z.A. Les Mourgues

F-30350 Cardet

Phone : +33 4 66 83 87 92

Web : www.sp-reinforcement.fr

E-Mail : info@sp-reinforcement.fr

