

# RESOLTECH 4010

## Durcisseurs 4013 - 4015

### Système époxy autolissant pour sol intérieur

- **Durcissement à température ambiante**
- **Basse viscosité et excellente mouillabilité**
- **Peu sensible aux conditions climatiques**
- **Facile d'utilisation, obtention d'une finition brillante et durable**



Le système **4010 / 4013 - 4015** est dédié à la réalisation de sol en époxy autolissant teinté ou transparent. Il est 100% extrait sec, une fois durci il est sans odeur et ne contient pas de solvants.

Ce système a été formulé aussi bien pour une utilisation en sol industriel que pour une utilisation domestique en couche plus fine teintée.

Dans le cas d'un sol industriel on réalise souvent une première couche épaisse (entre 2 et 4mm) avec un ajout de charges minérales dans le système **4010 / 4013 - 4015**. Cette couche renforce le revêtement pour des sols sollicités par des passages intensifs avec des engins de manutention.

En deuxième temps, on réalise la finition avec une couche de **4010 / 4013 - 4015** teintée avec du pigment broyé époxy.

Cette couche de finition est également appliquée dans les lieux publics et chez les particuliers qui n'ont pas besoin d'une couche structurante en dessous.

Il existe un large choix de pigments broyés époxy, voir les teintes RAL disponibles à la fin de la fiche technique.

Le système **4010 / 4013 - 4015** a beaucoup d'avantages comparé aux différents revêtements de sol intérieur:

- facilité d'application, autolissant, adhère sur la plupart des supports avec le primaire **1010 / 1014**
- Durabilité élevée et résistance chimique du revêtement (graissé, alcool, hydrolyse...)
- Brillance et facilité d'entretien (pas de joints)
- Bon isolant thermique et phonique
- Rattraper des légers défauts du sol (microfissures et défauts de niveaux de 0.5mm max.)

### MISE EN ŒUVRE

#### Préparation du support

Sur un support neuf ou à rénover, le support doit être remis à nu par grenaillage ou rabotage, puis nettoyé afin d'obtenir une surface saine, propre, solide et bien plane.

- ▶ Les bétons neufs ou anciens seront débarrassés de toutes traces de laitance, produits de cure, salissures ou autres produits susceptibles d'altérer la bonne adhérence (produits gras, poussières, infiltration d'eau...)
- ▶ Les supports à rénover adhérents devront être lessivés, rincés et séchés. Si certains carreaux ne sont pas adhérents, la totalité de la surface sera déposée, un grenaillage ou un rabotage sera effectué, afin de revenir au support initial. Si les carreaux sont conservés, il faudra ratisser un enduit de rebouchage **8030 / 8037** pour combler les joints, un ponçage au disque diamant sur les carreaux est nécessaire pour l'adhérence du **4010 / 4013 - 4015** sur le support.

En cas de fissures, il convient de les rouvrir en « V » à l'aide d'une fraise adaptée. Une fois la surface dépoissierée, elles seront traitées avec le système **4010 / 4013 - 4015** chargé en silice puis poudré à refus dessus.

Le traitement des joints de fractionnement s'effectuera en coulant le système **RE 3120 / DE 3125**, après avoir bien nettoyé et dépoissieré le trait de sciage. Sur des joints de fractionnements anciens il faudra repasser la scie pour obtenir une profondeur de joint suffisante, afin que le joint adhère bien dans la gorge.

#### Mélange des composants

Afin de faciliter le mélange entre la résine et le durcisseur, il est conseillé de stocker le système **4010 / 4013 - 4015** dans un local entre 18°C et 25°C.

Il est recommandé d'utiliser les produits à une température proche de 18 à 25°C afin de faciliter le mélange. Une température plus basse augmente la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel. Au contraire, une température plus haute diminue la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel.

#### La consommation moyenne est de 1.1kg/m<sup>2</sup> par mm d'épaisseur (avant l'ajout de charges minérales)

La préparation des composants s'effectue de préférence à l'aide d'une balance qui permettra de respecter le dosage en poids de manière précise. Un dosage en volume est possible à condition d'avoir des moyens de mesure gradués précis.

Le mélange se fait dans un seau à bords et fond lisses pour pouvoir bien racler sans zone morte. A l'aide d'un malaxeur électrique (vitesse lente 150 à 200 tr/min), on réalise un mélange durant deux minutes minimum afin d'obtenir un produit complètement homogène et sans marbrures. Bien racler les bords et le fond avec une spatule plate et remélanger.

#### Application à la spatule

Sur support béton, Le système **4010 / 4013 - 4015** s'applique à la spatule dentelée n°3 sur support non lisse à raison de 800g/m<sup>2</sup> (ou à la spatule dentelée n°2 sur support lisse à raison de 400 à 500g/m<sup>2</sup>). Si le support est soumis à des remontées d'humidité fréquentes voir continues, deux couches de **4010 / 4013 - 4015** de 400g/m<sup>2</sup>, appliquées à la spatule dentelée n°2, seront nécessaires.

### MISE EN ŒUVRE (suite)

La seconde couche devra être réalisée après polymérisation complète de la précédente. Dans ce cas, la première couche sera complètement poncée au grain 80 ou sablée pour créer une accroche mécanique avec la couche suivante.

Les relevés en plinthes sont traités également avec le système **4010 / 4013 - 4015**. L'application est à effectuer au pinceau sur une hauteur de 15mm environ, correspondant à l'épaisseur du système enduit, de la colle et du revêtement.

#### Réalisation uniforme du sablage

Sur la résine fraîche, il convient de procéder à un sablage à refus à raison de 3.5kg à 4kg/m<sup>2</sup>. Le sable BR47 doit ensuite être réparti uniformément à l'aide d'un balai. La surface du sable doit conserver sa couleur d'origine, ce repère visuel permet d'ajuster la consommation nécessaire.

Sur support imperméable, le sablage doit être réalisé après un délai de 30 à 45min (à 20°C), cela permet à la résine d'augmenter en viscosité pour offrir une adhérence optimale. Ce délai permet d'accroître l'efficacité de la barrière anti-remontée d'humidité et de diminuer la consommation de sable (entre 2.5 et 3kg/m<sup>2</sup>)

Il est conseillé d'appliquer le système **4010 / 4013 - 4015** en une seule fois sur la totalité de la surface à traiter. Pour cela il faut s'équiper de chaussures cloutées qui permettent de marcher sur la résine fraîche.

#### Durcissement de 24h suivi d'un séchage

Après une polymérisation de 24h à 20°C, les parties de sable non adhérentes seront éliminées à l'aspirateur industriel.

Si des enduits doivent être réalisés, il convient de prévoir 48h d'attente avant leur application et 24h avant la pose de carrelage, sols textiles et PVC, voir 72h pour un parquet.

Pour une finition teintée, procéder au mélange de résine et pigment broyé époxy (nuancier RAL) afin d'avoir une base teintée pour toute la surface à traiter. Cela procure une couleur homogène sur la totalité du sol. Le mélange sera réalisé à l'aide d'un mélangeur électrique pour bien disperser le pigment. Une fois la base teintée prête, on peut procéder au mélange avec le durcisseur comme mentionné dans le paragraphe « Mélange des composants ».

Pour un sol domestique, une finition optionnelle transparente pourra être appliquée. Cette couche transparente offre une finition avec de la profondeur et limite également le marquage lors de griffes dû au déplacement d'un meuble lourd par exemple.

Afin de garantir une parfaite sécurité d'emploi du système **4010 / 4013 - 4015**, il convient de porter l'équipement de protection adéquate et de bien aérer les locaux.

# Résine 4010

Fiche Technique - V2 - 09.01.2017  
V1 - 17.05.2016

## Durcisseurs 4013 - 4015

### RAPPORT DE DOSAGE

Systèmes	4010 / 4013	4010 / 4015
Dosage en poids	100 / 45	
Dosage en volume	2 / 1	

Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation. Le dosage en volume est donné à titre indicatif mais fortement déconseillé. **Le dosage en masse reste le plus sûr.**

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

#### Aspect visuel

- 4010 : liquide transparent
- 4013 & 4015 : liquide légèrement jaune à transparent
- Mélange : liquide transparent

#### Densités selon ISO 1675 ( $\pm 0.05$ )

Références	4010	4013	4015
Densité à 23°C	1.11	1.01	1.03
Densité du mélange à 23°C	-	1.08	1.09

#### Viscosités selon ISO 12058.2 ( $\pm 15\%$ )

Références	4010	4013	4015
Viscosité à 23°C (mPa.s)	600	274	390
Viscosité du mélange à 23°C (mPa.s)	-	408	500

# Résine 4010

## Durcisseurs 4013 - 4015

### REACTIVITES

Systèmes	4010 / 4013	4010 / 4015
Temps de gel sur 70mL à 23°C (hauteur 4cm)	5h29min	1h04min
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	NR*	1h
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	41°C	78°C
Temps de gel sur 500g de mélange à 23°C	2h42min	41min
Temps pour atteindre le pic exothermique sur 500g à 23°C	2h55min	49min
Température du pic exothermique sur 500g à 23°C	118°C	170°C
Temps de gel sur un film de 2mm d'épaisseur à 23°C	10h29min	3h50min

Les mesures de réactivité sont effectuées au Rheotech®

\*Non représentatif

### CARACTERISTIQUES MECANIQUES

#### Dureté selon ISO 868

Evolution de la dureté Shore pour le système 4010 / 4015	
Temps après coulée	Dureté Shore D
1 jour	35
2 jours	56
3 jours	68
1 semaine	70
2 semaines	75

# Résine 4010

## Durcisseurs 4013 - 4015

Fiche Technique - V2 - 09.01.2017  
V1 - 17.05.2016

### CONDITIONNEMENTS

Kits disponibles 4010 / 4013 - 4015:

- 0.725 kg : (0.5+0.225) kg
- 2.9 kg : (2+0.9) kg
- 14.5 kg : (10+4.5) kg
- 43.5 kg : (30+13.5) kg
- 290 kg : (200+3x30) kg

### HYGIENE & SECURITE

Les précautions habituelles pour l'utilisation de résines époxy doivent être respectées. Nos fiches de sécurité sont disponibles sur demande. Il est important de porter des vêtements de protection et d'éviter tout contact cutané avec les produits. En cas de contact, laver abondamment à l'eau savonneuse. En cas de contact oculaire, laver abondamment à l'eau tiède. Consulter un spécialiste.

### TRANSPORT & STOCKAGE

Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu frais bien ventilé et à l'abri du gel et des températures trop élevées. Nos produits sont garantis dans leur emballage d'origine (voir DLU sur étiquette du produit).

RAL*							
T0				T5		T8	
BLANC	NOIR	RAL7026	RAL 8015	RAL 1005	RAL 6001	RAL 1003	RAL 3007
RAL 1000	RAL 6019	RAL 7030	RAL 8016	RAL 1012	RAL 6004	RAL 1004	RAL 3016
RAL 1001	RAL 6020	RAL 7031	RAL 8017	RAL 1024	RAL 6005	RAL 1006	RAL 3018
RAL 1002	RAL 6021	RAL 7032	RAL 8019	RAL 1027	RAL 6007	RAL 1007	RAL 3020
RAL 1011	RAL 6025	RAL 7033	RAL 8022	RAL 1032	RAL 6008	RAL 1016	RAL 3027
RAL 1013	RAL 6027	RAL 7034	RAL 8024	RAL 2012	RAL 6009	RAL 1017	RAL 3031
RAL 1014	RAL 6028	RAL 7035	RAL 8025	RAL 3009	RAL 6016	RAL 1018	RAL 4001
RAL 1015	RAL 6033	RAL 7036	RAL 8028	RAL 3011	RAL 6017	RAL 1021	RAL 4002
RAL 1019	RAL 6034	RAL 7037	RAL 9001	RAL 3012	RAL 6022	RAL 1023	RAL 4003
RAL 1020	RAL 7000	RAL 7038	RAL 9002	RAL 3013	RAL 6024	RAL 1028	RAL 4004
RAL 3015	RAL 7001	RAL 7039	RAL 9003	RAL 3014	RAL 6026	RAL 1033	RAL 4005
RAL 5007	RAL 7002	RAL 7040	RAL 9004	RAL 3017	RAL 6029	RAL 1034	RAL 4006
RAL 5008	RAL 7003	RAL 7042	RAL 9005	RAL 3022	RAL 6032	RAL 1037	RAL 4007
RAL 5009	RAL 7004	RAL 7043	RAL 9010	RAL 4009	RAL 8023	RAL 2000	RAL 4008
RAL 5012	RAL 7005	RAL 7044	RAL 9011	RAL 5000	RAL 9006	RAL 2001	RAL 4010
RAL 5014	RAL 7006	RAL 7045	RAL 9016	RAL 5001	RAL 9007	RAL 2002	RAL 6002
RAL 5018	RAL 7008	RAL 7046	RAL 9017	RAL 5002		RAL 2003	RAL 6010
RAL 5020	RAL 7009	RAL 7047	RAL 9018	RAL 5003		RAL 2004	RAL 6018
RAL 5021	RAL 7010	RAL 8000		RAL 5004		RAL 2008	
RAL 5024	RAL 7011	RAL 8001		RAL 5005		RAL 2009	
RAL 6000	RAL 7012	RAL 8002		RAL 5010		RAL 2010	
RAL 6003	RAL 7013	RAL 8003		RAL 5011		RAL 2011	
RAL 6006	RAL 7015	RAL 8004		RAL 5013		RAL 3000	
RAL 6011	RAL 7016	RAL 8007		RAL 5015		RAL 3001	
RAL 6012	RAL 7021	RAL 8008		RAL 5017		RAL 3002	
RAL 6013	RAL 7022	RAL 8011		RAL 5019		RAL 3003	
RAL 6014	RAL 7023	RAL 8012		RAL 5022		RAL 3004	
RAL 6015	RAL 7024	RAL 8014		RAL 5023		RAL 3005	

Nota : Les informations contenues sur cette fiche technique sont fournies de bonne foi et sont basées sur les tests de laboratoire et notre expérience pratique. Étant donné que l'application de nos produits échappe à notre contrôle, notre garantie est strictement limitée à celle de la qualité du produit.



Za de Tesan - Plan Sud

30126 ST LAURENT DES ARBRES - FRANCE

Tel: +33 (0)4 66 50 61 66 • Fax: +33 (0)4 84 25 02 51

Email: [info@stardustcolors.com](mailto:info@stardustcolors.com) • [www.stardustcolors.com](http://www.stardustcolors.com)

Page 6/6