



FICHE TECHNIQUE

BUFFA
INDUSTRIE POUR LE BATIMENT

ENTREPRISE
CERTIFIEE
ISO 9001
ISO 14001

qualité et technologie
italienne

SYSTÈMES INNOVANTS

P1 Pox Autolivellante 3C (A+B+C)

Époxy autonivelant – amino

LE PRODUIT

P1 POX AUTOLIVELLANTE 3C est formulé comme produit tri-composants, à base de résine époxy, spécifique pour la réalisation des revêtements continus, d'une épaisseur de 1 à 3 mm, pour une circulation intense.

CHAMP D'EMPLOI

P1 POX AUTOLIVELLANTE 3C permet la réalisation de pavage continu, d'assainissement, caractérisés par de bonnes résistances mécaniques et chimiques dans les domaines suivants:

- Industrie alimentation et de la conserve
- Super marchés
- Hopitaux
- Industrie pharmaceutique
- Industrie de l'emballage en bouteille
- Industries chimiques en général
- L'industrie du vin et des produits laitiers
- Garage, ateliers et garages au trafic moyen intense lourd
- Industrie mécanique

PRESENTATIONS

- Aspect lisse
- Haute résistance à l'usure
- Excellente imperméabilité aux huiles, graisses et liquides en générale
- Bonne résistance chimique
- Très facile à nettoyer
- Offre à la superficie la continuité et la fermeture parfaite et uniforme.
- Autonivellement parfait
- Excellentes résistances mécaniques aux impacts et à l'abrasion.
- Excellente adhérence au support.
- Applicable dans des environnements peu aérés

RESISTANCES CHIMIQUES

En ce qui concerne le tableau des " Résistances chimiques" à contacter notre assistance technique.

*** La norme UNI 8298/4 déclare sans importance vis-à-vis de la résistance chimique tout changement de couleur.*

CARATERISTIQUES MECANQUES ET CHIMIQUES

| | |
|---|--|
| Formulation: | Résine époxy, durcisseurs amines, inertes minérales pigmentés, additifs |
| Poids spécifique (DIN 53217/2): | 1,75 g/cm ³ ±0,1 |
| Résidu sec (10mn à 150°): | 100 % |
| Rapport des catalyseurs A+B+C: | 100:25:120 |
| Dureté SHORE D5 (DIN 53505): | 70 |
| Brilliance (Gloosmeter à 60 °): | 65 |
| Viscosité (UNI 8701/8): | 6.500 mPa±5% |
| Résistance à l'abrasion (UNI 8298/9, type de roue CS17, 1000 tours par minute, 1000 g): | 140mg |
| Temps de gélification (UNI 8701/8 à 20 ° C): | 50min±3,5% |
| La charge maximale à la traction (ASTM D 638/2-20°C): | 30N/mm ² |
| Charge maximale à la compression (ASTM D 695): | 60N/mm ² |
| La charge maximale à la flexion (DIN 53452) à 20°C: | 54N/mm ² |
| Allongement à la rupture (ASTM D 638/2-20 ° C): | 2.3% |
| Adhérence au support testeur de elcometer (ASTM D 4541 à 20 ° C): | > 2.5N/mm ² |

* Toutes les mesures sont effectuées, après le mélange des composants, à 20 ° C ± 0,5. Les résistances sont mesurées après prise du produit durci pendant 10 jours à 20 ° C, (60% d'humidité relative)

FICHE TECHNIQUE



CARACTERISTIQUES DE L'APPLICATION

| | |
|--|---|
| Systèmes d'application: | Truelle, règle dentée et le rouleau à pointes |
| Consommation théorique: | 1,75 kg/m ² pour mm d'épaisseur |
| Température minimale d'application: | +10°C |
| Température maximale d'application: | +30°C |
| Temps d'utilisation à 20 ° C pour le conditionnement standard: | 40-60 minutes |
| Durcissement au toucher à 20°C: | 6-8 heures |
| Durcissement complet à 20 °C: | 7 jours |
| Température d'exercice: | -20°C/+60°C |
| Nettoyage des outils: | Diluente 200.700 |
| Temps pour sur revêtement à 20°C | |
| Minimum: | 8 heures |
| Maximum: | 72 heures |
| Potentiel piéton: | 24 heures |

COULEURS

Voir le nuancier.

PREPARATION DU SUPPORT:

Les nouveaux supports de béton doivent être durcis au moins 30 jours à 20 ° C et avec une teneur d'humidité résiduelle inférieure à 8%, mesurée à une profondeur d'au moins 3 cm.

Ils devront être également sec, propre, exempt d'huile, de graisse, des parties friables ou écaillées, statiquement stable et résistant.

Si le produit est appliqué au rez de chaussée, il doit être protégé par une barrière de vapeur adéquate. Éliminez toute efflorescence saline présente, ainsi que tout coulis de ciment par irradiation métallique sous vide (grenailage).

Les fissures, les trous, les abrasions doivent être réparés au préalable avec **Stucco Pox (A+B)**.

Après la préparation du substrat appliquer:

- **Pox Primer 2C (A+B)** des surfaces absorbantes et sèches (teneur en humidité inférieure à de 5%)
- **Pox Primer 3C (A+B+C)** sur support humide ou sans barrière de la vapeur (teneur en humidité inférieure à 8%).

PREPARATION DU PRODUIT

Ajoutez le composant B au composant A en prélevant du récipient tout le catalyseur (composant B). Bien mélanger à l'aide d'un malaxeur électrique à basse vitesse pour éviter la formation de bulles d'air; ajouter à ce stade, lentement mais de façon continue, la charge des inerts minéraux sélectionnés, (composant C) en continuant le mélange.

Lorsque le produit résultant est homogène dans toutes ses parties, procédez immédiatement à son application avec une spatule ou règle dentée. Il est essentiel et impératif, à ce stade, de passer lentement et à plusieurs reprises, mais avec force, le rouleau à pointes en transversant les passages.

STOCKAGE

12 mois si conservé dans les récipients originaux fermés, à des températures comprises entre + 5 ° C et + 30 ° C.

PRECAUTION D'UTILISATION

Suivez les instructions rapportées sur l'étiquette «Risques et précautions» et sur la fiche de sécurité du produit.

CONTRÔLE QUALITE

Tous les lots de production sont soumis à des contrôles de qualité rigoureux par nos laboratoires.

DESCRIPTIONS DES SPECIFICATIONS

La réalisation du revêtement continu, auto-nivelant, sur pavage en béton, après primation du substrat avec **Pox Primer 2C (A+B)** ou **Pox Primer 3C (A+B+C)**, est faite avec le produit **P1 Pox Autolivellante 3C** à base de résines époxy, sans solvant, à un taux de 1,75 kg / m² par mm d'épaisseur, appliquée avec une spatule crantée.

En passant, à plusieurs reprises, le rouleau à pointes avant le durcissement du revêtement.

NOTES

- Ne pas appliquer P1 Pox nivellement 3C sans promoteur d'adhérence adapté au support à traiter,
- Ne pas appliquer P1 Pox nivellement 3C sur des substrats humides ou mouillés ou qui ne sont pas préparés avec soin
- Utilisez le produit immédiatement après mélange des deux composants en respectant les les temps et les méthodes mentionnées ci-dessus
- Passer le rouleau à pointes à plusieurs reprises pour éliminer les bulles d'air incorporées.

INFORMATIONS GENERALES

Bien que le plus grand soin a été apporté à la compilation des informations techniques sur les produits, des suggestions ou des recommandations concernant l'utilisation sont faites sans garantie, car les conditions d'utilisation sont hors du contrôle du fabricant. Et la responsabilité de l'utilisateur est de vérifier que chaque produit est adapté à l'usage et aux conditions d'utilisation envisagée. Cette édition remplace toutes les précédentes doivent être détruites .

Version: Vita -Mai 2015



Distribué par **Buffamaroc SARL**
N°17, Angle Rue Larache et Bd Yacoub Mansour,
Quartier Beauséjour – Casablanca
Tél: +212 0522 94 42 57
Fax: +212 0522 94 43 14
www.buffamaroc.ma - info@buffamaroc.ma