

IMPERMAX POLYUREA H SL

RAYSTON
products

Système de polyurée pulvérisé et appliqué à chaud pour les applications de revêtement de sol

DESCRIPTION

Impermax Polyurea H SL est une membrane élastomère polyurée hybride, bi-composant, auto-lissante et à polymérisation rapide, appliquée par projection mécanique à chaud.

APPLICATION

Impermax Polyurea H SL est utilisé pour la réalisation de systèmes sols résine étanches extrêmement résistants, capables d'absorber les mouvements et ponter les fissures du support.

DONNÉES TECHNIQUES

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT AVANT SON APPLICATION

	Composant A	Composant B
Description chimique	Polyol/Polyamide	Prépolymère d'isocyanate aromatique
État physique	Liquide	Liquide
Emballage	Conteneur métallique 182 kg + pigment (4 kg) 18,2 kg + pigment (0,4 kg)	Conteneur métallique 214 kg 21,4 kg
Contenu non volatil	Environ 100 %.	100%
Point d'éclair	>100°C	>100°C
Couleur	Jaune foncé	Jaune foncé
Densité	Température (°C) 20 60	Densité (g/cm³) 1.03 1.01
Viscosité	Température (°C) 20 60	Viscosité (mPa.s) 2200 100
Rapport de mélange A/B	A=1, B=1,12 en poids A=1, B=1 en volume	
Propriétés du mélange	Polymérisation rapide. Voir les données sur la durée de vie en pot.	
Couleur	Jaune foncé, mais le composant A est pigmenté par l'ajout d'une pâte pigmentaire (Pigment Spray) pour Polyurea H SL.	
Durée de vie en pot	Temps de gel mélange A+B (20 g) 1,5 min à 25°C 1 min à 60°C	
Stockage	Conserver entre 10° et 30°C. Le produit est hygroscopique: le protéger de l'humidité. Le composant B peut devenir trouble lorsqu'il est stocké à basse température. Réchauffer légèrement avant utilisation.	
Utiliser avant	12 mois après la fabrication, à condition qu'il soit conservé dans son emballage scellé.	

DES INFORMATIONS SUR LE PRODUIT FINAL

État final	Membrane solide et dure
Couleur	Couleurs disponibles : gris clair, gris foncé, rouge rouille, bleu (peut s'assombrir pendant le stockage et l'exposition à la lumière du soleil). Autres couleurs sur demande.

Dureté (Shore)	95A/55D (ISO 868)	
Propriétés mécaniques	Allongement à la rupture : 160% Résistance à la traction : 13 MPa (EN-ISO 527-3) Résistance à la déchirure : 78 N/mm (ISO 34-1, méthode B)	
Résistance à l'adhésion	Support	Force d'adhésion (MPa)
	Béton (apprêt EP 100)	5.6
	Acier (apprêt PU)	3.6
Résistance chimique	Contact de surface 24h, température ambiante (5=meilleur, 0=pire)	
	Produit	Résultats
	L'eau	5
	Alcool isopropylique	3
	Xylène	0
	Hydroxyde de sodium 20%	5
	Hydroxyde de sodium 33%	5
	Hydroxyde de sodium 50%	5
	Glycérine (50 % dans l'eau)	5
	Acide sulfurique 10%	5
	Ammoniac 3%	4
Résistance aux UV	Bonne résistance à la dégradation induite par les UV. Les polyurées aromatiques changent de couleur sous l'effet de la lumière du soleil. Une protection supplémentaire contre les UV peut être obtenue par l'application d'une couche de finition aliphatique à durcissement rapide (Kryptanate).	
Résistance à l'abrasion	40 mg Taber, CS10, 1kg-1000 cycles	

EXIGENCES EN MATIÈRE DE SUPPORT

Pour obtenir une bonne pénétration et une bonne adhérence, le substrat doit être:

1. Plat et nivelé.
2. Compact et cohésif (l'essai d'arrachement doit montrer une résistance minimale de 1,4 N/mm²).
3. Surface plane et régulière.
4. Absence de fissures et de craquelures. S'il y en a, elles doivent être préalablement réparées.
5. Propre et sec, exempt de poussière, de particules non adhérentes, d'huiles, de résidus organiques ou de laitance.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES RECOMMANDÉES

La température de l'air doit être comprise entre 10°C et 40°C. L'humidité relative de l'air doit être inférieure à 85 %.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Les supports en béton doivent être préparés mécaniquement à l'aide d'un équipement de grenailage, de scarification ou de meulage au diamant, afin de poncer la surface et d'obtenir un pore ouvert. Les supports doivent être apprêtés et réparés jusqu'à l'obtention d'une surface régulière. Les irrégularités tranchantes sont éliminées à l'aide d'une machine à disque abrasif. Éliminer toute la poussière et les particules détachées du substrat par un nettoyage à l'aspirateur.

MÉLANGE

Ajouter le pigment requis au composant A et remuer à faible vitesse pendant quelques minutes avant le chargement. Une agitation excessive peut entraîner une prise d'humidité indésirable. Recirculer les deux composants tout en les chauffant jusqu'aux températures d'application requises. Le meilleur



KRYPTON CHEMICAL SL

C/ Martí i Franquès, 12 - Pol. Ind. les Tàpies
43890 - l'Hospitalet de l'Infant - Espagne

Tel : +34 977 822 245 - Fax : +34 977 823 977

www.kryptonchemical.com - rayston@kryptonchemical.com

Dernière mise à jour : 10/02/2025

Page : 1/2



Système de polyurée pulvérisé et appliqué à chaud pour les applications de revêtement de sol

équipement de mélange doit avoir des pales extensibles d'une largeur totale équivalente à 1/3 du diamètre du tambour.

LIGNES DIRECTRICES POUR LES APPLICATIONS

Le Polyurea H SL doit être appliqué à l'aide d'un équipement de pulvérisation à chaud à 2 composants.

Les températures recommandées sont les suivantes

- Composant A : 60°C
- Composant B : 60°C
- Tuyau : 59°C

La pression doit être comprise entre 140 et 150 bars. Pendant l'application, vérifier l'épaisseur de la couche et la vitesse de durcissement.

Pulvériser le Polyurea H SL à raison de 2 à 3 kg/m² en règle générale.

Contactez Krypton Chemical pour obtenir des informations techniques plus détaillées.

Saupoudrage de sable : il est possible de saupoudrer du sable ou des agrégats sur une couche supérieure de produit. Pour ce faire, il est recommandé d'attendre que la viscosité augmente (environ 1 minute). Le produit peut être saupoudré de sable pendant 4 à 10 minutes après la pulvérisation.

DURÉE DE SÉCHAGE

Polyurea H SL durcit au toucher quelques minutes après l'application, avec du sable de quartz étalé. Il est possible de marcher après 2-4 heures.

RE-APPLICATION

En général, l'épaisseur nécessaire peut être obtenue en une seule couche.

RETOUR AU SERVICE

Dans les conditions les plus habituelles (25°C, 50% rh), la membrane avec du sable saupoudré, résiste au trafic piétonnier léger après 2 heures.

NETTOYAGE DES OUTILS

L'utilisation de solvants pour le nettoyage des composants de la machine est déconseillée. Un fluide plastifiant de nettoyage convient, Rayston Fluide.

Le composant B doit être complètement retiré de toutes les parties exposées à l'air et remplacé par un liquide de nettoyage.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Pour éliminer les taches, on peut essayer de traiter la surface avec du solvant Rayston ou de l'alcool isopropylique. Les acides forts sont totalement inadéquats.

Certains solvants peuvent endommager la membrane. Dans ce cas, la zone affectée doit être coupée et réparée avec du produit frais.

FAQ

Problème	Question	Cause	Solution
Le produit ne durcit pas	Le ratil AB est-il correct ?	Différences de pression	Vérifier et corriger le fonctionnement de la machine
Bulles ou pores ouverts	Support poreux ?	Pas d'apprêt	Appliquer un apprêt approprié avant le Polyurea H SL
Le produit ne couvre pas	Horizontal ?	Trop peu de produits	Appliquer 1 kg/m ² Assurer une

		Trop peu de pigments	homogénéisation complète des pigments A+.
Changement de couleur	Exposé à la lumière du soleil ?	Réaction aux UV	Utiliser une dernière couche en gris foncé ou en rouge
	Peut-on l'appliquer sans pigmentation ?		Non recommandé. Le Polyurea H SL est toujours livré avec le pigment de votre choix. L'utilisation de pigments permet d'obtenir un aspect uniforme.

SÉCURITÉ

Le composant B contient des isocyanates. Suivez toujours les consignes de sécurité de la fiche de données de sécurité. Est obligatoire la formation pour la utilisation de ces produits conforme à la réglementation CE1272/2008. En règle générale, une bonne ventilation et/ou une protection respiratoire sont nécessaires (filtres combinés pour les vapeurs organiques+particules) ainsi que des vêtements de protection. Ce produit ne doit être utilisé que pour les applications décrites ici. Ce produit est destiné à un usage industriel et professionnel. Il ne convient pas aux applications de type bricolage.

PRÉCAUTIONS ENVIRONNEMENTALES

Les conteneurs vides doivent être manipulés avec les mêmes précautions que s'ils étaient pleins. Traiter les récipients vides comme des déchets dangereux et les transférer à un gestionnaire de déchets agréé. S'il reste du matériel dans les contenants, ne pas les mélanger avec d'autres produits sans connaître les réactions potentiellement dangereuses. Les composants A et B peuvent être mélangés dans un rapport de 1/1 pour obtenir un matériau inerte, mais ne jamais le faire dans des volumes supérieurs à 5 litres pour éviter une évolution dangereuse de la chaleur.

AUTRES INFORMATIONS

Les informations contenues dans cette FICHE TECHNIQUE, ainsi que nos conseils, qu'ils soient écrits, verbaux ou fournis par le biais d'essais, sont basés sur notre expérience et ne constituent pas une garantie de produit pour l'installateur, qui doit les considérer comme de simples informations.

Nous recommandons d'étudier attentivement toutes les informations fournies avant de procéder à l'utilisation ou à l'application de l'un de nos produits, et nous conseillons vivement d'effectuer des essais "sur place" pour déterminer leur adéquation à un projet spécifique.

Nos recommandations ne dispensent pas les installateurs de l'obligation d'étudier en profondeur la bonne méthode d'application de ces systèmes avant de les utiliser, ainsi que d'effectuer autant d'essais préliminaires que possible en cas de doute. L'application, l'utilisation et le traitement de nos produits échappent à notre contrôle et relèvent donc de la responsabilité exclusive de l'installateur. Par conséquent, l'installateur sera le seul responsable de tout dommage dérivé de l'inobservation partielle ou totale de nos indications, et en général, de l'utilisation ou de l'application inappropriée de ces matériaux.

Cette fiche technique remplace les versions précédentes.