

Acrydur™ 510 N

Résine synthétique élastifiée à basse viscosité pour la production des revêtements mortier sur sols cimentés

Application : Grâce à sa basse viscosité Acrydur™ 510 N est idéal pour la fabrication des revêtements pauvres en liants dans le domaine du chargement lourd.

Propriétés : Les revêtements de mortier Acrydur™ 510 N flexibles sont appropriés à l'intérieur au chargement lourd. Ils sont résistants au vieillissement et à l'usure. Pour arriver aux valeurs d'usure optimales, faire attention au respect exact du composé.

Caractéristiques : _____

Forme de livraison	liquide
Temps d'écoulement	22 -32 sec (23 °C, DIN coupe de viscosité 4 mm)
Durcissement	15 - 25 min (23 °C)
Densité à 20 °C	DIN 51757 1,00 g/cm ³
Point d'inflammation	DIN 51755 +10 °C
Stockage	sombre à < 20 °C, 6 mois au maximum

Acrydur™ 510 N/1

Revêtement mortier,

5 – 10 mm :

Ce revêtement permet la pose des épaisseurs de couche jusqu'à 10 mm sur béton basé dans une seule opération. Les revêtements sont fortement résistants au chargement mécanique et doivent être scellés (p. ex. avec Acrydur™ 522).

		Consommation par mm env.
17,0 CP	Acrydur™510 N	0,4 kg/m ²
83,0 CP	Acrydur™ composé mortier N.C2	1,8 kg/m ²
0,6 CP	Acrydur™ poudre durcisseur	0,013 kg/m ²

Mélanger Acrydur™ 510 N et la poudre durcisseur et puis ajouter Acrydur™ filler n. C2. Le temps de mélange au malaxeur s'élève à 3 minutes environ. L'usinage du mortier s'effectue avec truelle de lissage et grattoir. Pour les épaisseurs de couche > 10 mm on peut ajouter jusqu'à 20 vol.-% d'un filler, taille 2,0 à 3,0 mm, à ce composé. Bien compacter ce composé de mortier pendant le traitement. Des inclusions d'air amènent à la perturbation de dureté.

Acrydur™ 510 N

Résine synthétique élastifiée à basse viscosité pour la production des revêtements mortier sur sols cimentés

Caractéristiques : _____

Densité		env. 2,2 kg/l
Lot de liant par mm selon comp. ref		env. 0,4 kg/m ²
Consommation par mm selon comp. ref		env. 2,2 kg/m ²
Résistance à la compression	DIN 1164	env. 34 N/mm ²
Résistance à la flexion	DIN 1164	env. 24 N/mm ²
E-Module	DIN 53457	env. 4350 N/mm ²
Vicat température de fusion	DIN 53460	env. 48 °C
Dureté de pression de boule	DIN 53456	env. 41 N/mm ²
Coefficient de dilatation thermique	VDE 0304/1	env. 40·10 ⁻⁶ K ⁻¹

À cause du fractionnement de grain composé mortier – sable quartzé, on peut seulement arriver aux épaisseurs de couche au-dessus de 4 mm pendant la pose.

Temps de réaction et de durcissement relatif

à la température : Tempér.(°C) Durciss.(Vol.-%)* Temps réac (min.) Temps dur(min.)

+ 5	3,0	env. 11	env. 22
+ 10	2,0	env. 8	env. 20
+ 20	2,0	env. 11	env. 20
+ 30	1,0	env. 11	env. 20

* Quantité de durcisseur calculée relative à la composition complète

A noter : Continuer les travaux de revêtement seulement après le durcissement complet de la couche précédente.

Stockage : Les règlements pour le maniement des substances facilement inflammables sont valides pour les résines méthacryliques. Stocker les résines Acrydur™ frais, protégées contre la pénétration du soleil directe et si possible aux températures de 15 à 20°C. Pendant le stockage des parts de paraffine peuvent se déposer. Bien mélanger les conteneurs avant l'usage.

Observer nos renseignements sur les fiches de données de sécurité !

Nos données concernant nos produits et appareils aussi que nos installations et méthodes consistent en travail de développement important et expérience dans l'application technique. Nous transmettons ces résultats par oral et écrit d'après nos meilleures connaissances en déclinant toute responsabilité dépassant le contrat particulier respectif, mais nous nous réservons le droit aux modifications techniques dans le cadre de l'évolution de la production. Cela ne dispense pas l'utilisateur de vérifier l'aptitude de nos produits et méthodes pour son propre emploi. Cela vaut aussi à la préservation des propriétés des tiers ainsi qu'aux utilisations et procédures que nous n'avons pas indiquées expressément par écrit.