

Acrydur™ 332 N

Résine synthétique visqueuse et élastifiée pour la production de membranes et de revêtements élastiques, à l'intérieur et l'extérieur, apte pour sous-sols en asphalte, béton et métal

PLASTI CHEMIE
Produktionsgesellschaft mbH

Application : Grâce à son élasticité, Acrydur™ 332 N est idéal pour la production de membranes élastiques après la mise de la primeur Acrydur™ 112. Sur la membrane en Acrydur™ 332 N, des revêtements en Acrydur™ 418 ainsi qu'un revêtement de finition élastique en Acrydur™ 332 N peuvent être appliqués.

Propriétés : Les revêtements Acrydur™ 332 N restent élastiques et résistants à l'usure, même à basses températures. Par conséquent, ils sont également utilisables dans des chambres frigorifiques et à l'extérieur. Ils sont marqués par un très bon nivellement. Par l'utilisation de Acrydur™ 332 N dans les membranes, la fissuration dans les revêtements de sol est diminuée car les charges mécaniques et forces dynamiques sont mieux absorbées et transmises au sous-sol.

Caractéristiques :

Forme de livraison	liquide, bleu	
Temps d'écoulement	15-21 sec (20 °C), DIN coupe de viscosité, 6 mm	
Durcissement	15 - 25 min (20 °C)	
Densité à 20 °C	DIN 51757	1,0 g/cm ³
Point d'inflammation	DIN 51755	+10 °C
Stockage	sombre à < 20 °C, 6 mois au maximum	
Conteneur	180 kg barils 25 kg, 10 kg seau	

Pour l'amélioration de l'adhérence intermédiaire, nous recommandons de légèrement saupoudrer la membrane en Acrydur™ 332 N, p.ex. avec du sable quartzeux 0,6-1,2 mm. Des revêtements de couche Acrydur™ 332 N devraient toujours être saupoudrés.

Caractéristiques du revêtement 5 mm :

Densité	env. 1,85 kg/l
Consommation par mm épaisseur	env. 1,8 kg/m ²
Résistance à la compression	DIN EN ISO 604 env. 14 MPa
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527 env. 6 MPa
Allongement de rupture	DIN EN ISO 527 env. 3,0 %

Acrydur™ 332 N

Résine synthétique visqueuse et élastifiée pour la production de membranes et de revêtements élastiques, à l'intérieur et l'extérieur, apte pour sous-sols en asphalte, béton et métal

PLASTI CHEMIE
Produktionsgesellschaft mbH

E-Module	DIN EN ISO 527	env. 900 Mpa
Resistance à la température maxi (sec)		env. 60 °C
Vicat température de fusion	DIN 53460	env. 50 °C
Dureté de pressions de boule	DIN 53456	env. 15 N/mm ²
Résistance aux chocs	DIN ISO 6272	env. 4 Nm
Classe du feu	DIN 4102	B2
Coefficient de dilatation thermique	VDE 0304/1	env. 79·10 ⁻⁶ K ⁻¹

La production du composé s'effectue immédiatement avant l'usinage en présentant le liant et en ajoutant la poudre durcisseur 50W. Le temps de mélange avec un double agitateur s'élève à env. 2 min. Nous recommandons de poser Acrydur™ 332 N dans une épaisseur de 3 mm au minimum. Quand le durcisseur est bien mélangé avec la résine, des matières de remplissage peuvent être ajoutées.

Valeurs indicatives : (20 °C)

Préparation de mélange : (membrane)	8 l	Acrydur™ 332 N
	240 ml	Durcisseur 50W (à 20°C)
	6-8 l	Matière de remplissage SL

Préparation de mélange : (revêtement)	8 l	Acrydur™ 332 N
	240 ml	Durcisseur 50W (à 20°C)
	8-10 l	Matière de remplissage SL

Usinage :

Généralement l'usinage s'effectue avec une truelle dentée ou une truelle de lissage. Le revêtement de couche auto-nivelant peut également être enlevé avec une raclette. Le revêtement frais est saupoudré avec du sable quartzéux 0,6 – 1,2 mm ou avec du sable quartzéux coloré, env. 3-4 kg/m² pour des membranes et 4-5 kg/m² pour des revêtements.

Acrydur™ 332 N

Résine synthétique visqueuse et élastifiée pour la production de membranes et de revêtements élastiques, à l'intérieur et l'extérieur, apte pour sous-sols en asphalte, béton et métal

PLASTI CHEMIE
Produktionsgesellschaft mbH

Temps de réaction et de durcissement relatifs à la température :

Température (°C)	Durcisseur (Vol.-%)*	Temps réac. (min.)	Temps de durc. (min.)
+5	3	env. 8	env. 23
+10	2,5	env. 10	env. 27
+20	2	env. 10	env. 30
+30	1,5	env. 11	env. 30

* Quantité de durcisseur calculée relativement à Acrydur™ 332 N

A noter: Les travaux de revêtement ne sont qu'à continuer après le durcissement complet de la couche précédente. Pour les travaux sous 5 °C, nous recommandons l'utilisation de l'accélérateur 101. (Demander la fiche technique !)

Stockage : Les règlements pour le maniement de substances facilement inflammables sont valides pour les résines méthacryliques. Les résines Acrydur™ doivent être stockées au frais, protégées contre la pénétration directe du soleil et, si possible, à températures entre 15 et 20 °C. Lors du stockage des parts de paraffine peuvent se déposer. Bien mélanger les conteneurs avant l'usage. Veuillez également faire attention aux renseignements dans les fiches de données de sécurité.

Sécurité de Travail :

Lors de l'usinage, une ventilation suffisante est à assurer. Veuillez faire attention aux règlements de l'ordonnance sur les substances dangereuses et aux renseignements de la commission fédérale concernant la protection de travail et les techniques de sécurité aussi qu'à nos fiches des 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.