

Acrydur™ 412

Revêtement de résine synthétique élastifié et à basse viscosité pour revêtements auto-nivelants

PLASTI CHEMIE
Produktionsgesellschaft mbH

Application : Acrydur™ 412 est une résine méthacrylique pré-remplie. Grâce à ses bonnes propriétés de mouillage avec fillers et pigments, elle est bien appropriée à la production des revêtements flottants de préférence en épaisseurs de couche de 2,0 à 4,0 mm (revêtement auto-nivelant).

Propriétés : Les revêtements en Acrydur™ 412/1 se caractérisent par une haute capacité de remplissage, un bon nivellement et une surface lisse.

Caractéristiques :

Forme de livraison	liquide
Temps d'écoulement à 23 °C	ISO 2431 35 - 45 sec./6 mm
Densité à 20 °C	DIN 51757 1,00 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰	DIN 53491 1,44
Indice de coloration	APHA < 50
Point d'inflammation	DIN 51755 +10 °C
Stockage	sombre à < 20 °C, 6 mois au maximum

Consommation par mm env.

	55,0 CP	Acrydur™	1,0 kg/m ²
jusqu'à	45,0 CP	Sable quartzeux (0,06-0,2mm)	0,7 kg/m ²
	0,7 CP	Acrydur™ poudre durcisseur	0,12kg/m ²

Acrydur™ 412 revêtement flottant

1 – 4 mm :

L'application du composé auto-nivelant peut s'effectuer avec truelle lissant, raclette ou spatule dentée. Un traitement ultérieur avec cylindre à pointes est nécessaire pour éviter des bulles d'air. Pour les épaisseurs de couche à partir de 4 mm, on peut ajouter jusqu'à 50 % de poids du filler 0,2 à 0,7 mm à la composition mentionnée ci-dessus. Pour les sols décoratifs, on peut parsemer Acrydur™ Chips dans le revêtement flottant, de préférence 3,0 à 4,0 mm. Après le durcissement, sceller la surface avec un scellement clair, p. ex. avec Acrydur™ 522 ou Acrydur™ 528.

Acrydur™ 412

Revêtement de résine synthétique élastifié et à basse viscosité pour revêtements auto-nivelants

PLASTI CHEMIE
Produktionsgesellschaft mbH

Caractéristiques du

revêtement 2 mm :	Densité		env. 1,7 kg/l
	Lot de liant par mm selon comp. ref		env. 1,2 kg/m ²
	Consommation par mm selon comp. ref.		env. 1,7 kg/m ²
	Résistance à la compression	DIN 1164	env. 55 N/mm ²
	Résistance à la flexion	DIN 1164	env. 15 N/mm ²
	E-Module	DIN 53457	env. 2500 N/mm ²
	Vicat température de fusion	DIN 53460	env. 60 °C
	Dureté de pression de boule	DIN 53456	env. 53 N/mm ²
	Coefficient de dilatation thermique	VDE 0304/1	env. 63·10 ⁻⁶ K ⁻¹

Préparation de mélange : 6 l Acrydur™ 412
2,7 l Sable quartzéux 0,06 -0,2 mm
120 ml Poudre durcisseur 50W

Temps de réaction et de durcissement relatif

à la température :	Température(°C)	Durcis.(Vol.-%)*	Temps réac.(min.)	Temps durc. (min.)
	+ 5	4,0	env. 40	env. 70
	+ 10	3,0	env. 35	env. 75
	+ 20	2,0	env. 15	env. 35
	+ 30	1,0	env. 25	env. 70

* 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. Pour les travaux sous 5°C, nous recommandons l'utilisation de l'accélérateur 101. (Demander fiche technique !)

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'usinage. Bien remuer les pigments et fillers sédimentés au sol pour obtenir une masse homogène. Faire attention à 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.

15.11.2022

2 / 2