



REZI-WELD^{md} EN GEL STATE ÉPOXY DE CONSTRUCTION

DESCRIPTION

REZI-WELD EN GEL STATE est une résine thixotropique structurale de viscosité élevée à base d'époxy. Ce matériau à prise rapide et module élevé est utilisé pour l'injection et l'ancrage/liaisonnement chimique. REZI-WELD EN GEL STATE offre une forte adhérence au béton et à d'autres substrats ainsi que des propriétés mécaniques élevées. REZI-WELD EN GEL STATE est un époxy de construction insensible à l'humidité en deux composants qui peut être appliqué à la truelle ou au pinceau, injecté ou pompé.

UTILISATIONS

REZI-WELD EN GEL STATE est une pâte facile à mélanger et à appliquer, idéale pour boucher les fissures, ancrer les goujons, rapiécer et effectuer des réparations générales. Il convient aussi pour le scellement des surfaces avant l'injection sous pression. Utilisé comme adhésif, REZI-WELD EN GEL STATE remplit tous les vides situés entre les surfaces destinées à être liaisonnées.

EMBALLAGE

Cartouche unitisée de 591mL (20 oz)
Unité de 37,85 L (10 gal US)

RENDEMENT

Une cartouche de 651 ml (22 oz) fournit un volume de 627 cm³ (21,2 oz liquide/38 po³).
Une cartouche de 266 ml (9 oz) fournit un volume de 245 cm³ (8,3 oz liquide/14,9 po³).
Une unité de 37,85 L (10 gal. U.S) fournit un volume de 37,85 L (2310 po³).

DURÉE DE CONSERVATION

Deux ans dans son contenant non ouvert.

NORMES

ASTM C 881, Types I et II, IV et V, Grade 3, Classes A, B et C.
AASHTO M 235 Types I et II, IV et V, Grade 3, Classes A, B et C.
I. C. C. AC-58 ER #4996

FICHE TECHNIQUE N° 3700-652

DONNÉES TECHNIQUES [Essais effectués à 24°C (75°F)]

MÉTHODE D'ESSAI	RÉSULTATS
Consistance (selon ASTM C 881)	Réussi
Rapport de mélange	1 :1 en volume
Temps de gélification (Vie en pot/Temps de maniabilité) Selon ASTM C 881 (60 g)	14 à 20 minutes
Temps de mûrissement (Temps minimal de mise en place des boulons) (75°F)	4 heures @ 24°C
Résistance de l'adhésion au cisaillement (selon ASTM C 882) @ 2 jours @ 14 jours	24,6MPa (3580 lb/po ²) 27,1 MPa (3940 lb/po ²)
Absorption (selon ASTM D 570)	0,53%
Température de déflexion (selon ASTM D 648)	75°C (132°F)
Coefficient de retrait linéaire (selon ASTM D 2566)	0,002
Résistance à la traction (selon ASTM C 638 @ 7 jours)	26,2 MPa (3080 lb/po ²)
Allongement sous traction (selon ASTM D 638)	3,3%
Résistance à la compression (selon ASTM D 695 @ 7 jours)	80,7MPa (11 708 lb/po ²)
Module de compression (selon ASTM D 695 @ 7 jours)	1683 GPa (244 000 lb/po ²)
Couleur :	Partie A : Blanc Partie B : Noir Mélange : Gris

Toutes ces données techniques sont typiques, mais peuvent varier selon la méthode d'essai, les conditions et l'opérateur.

APPLICATION

Préparation de la surface... Abraser mécaniquement ou décaper au jet d'abrasif le substrat de béton. Enlever le béton friable et créer une surface profilée. Le substrat doit être solide et complètement débarrassées des poussières, saletés, agents de mûrissement et de décoffrage, graisse, huile et de tout contaminant de surface ou ayant pénétré, revêtements, scellants ou substance similaire qui pourrait nuire à une bonne adhésion. Le ponçage, le décapage à l'acide, le meulage et le brossage à la brosse métallique ne sont pas des méthodes de préparation de la surface appropriées. Aspirer ou souffler la poussière avec de l'air comprimé sans huile.

Page suivante...

W. R. MEADOWS DU CANADA
70, Hannant Court, Milton, ON L9T 5C1
Tél. : (905) 878-4122 □ Télécop. : (905) 878-4125
Bureau des ventes à Montréal: (877)405-5186

Hampshire, IL / Cartersville, GA / York, PA, Fort Worth, TX
Benicia, CA / Pomona, CA / Goodyear, AZ / Milton, ON
St.Albert, AB

www.wrmeadows.com

Les surfaces lisses comme le bois doivent être poncées ou abrasées mécaniquement. Les surfaces d'acier exposées devraient être décapées au jet de sable et nettoyées par aspiration; si cela n'est pas possible, dégraisser la surface et employer un papier abrasif ou une brosse métallique pour obtenir un fini métallique brillant continu.

Mélange (unités en vrac)... Conditionner tous les composants au-dessus de 18°C (65°F) 24 heures avant utilisation. Réchauffer au bain-marie ou placer dans une pièce chaude avant d'appliquer. Brasser chacun des composants. Mélanger mécaniquement à vitesse réduite (600 à 900 rpm) à l'aide d'une perceuse électrique munie d'une palette de type Jiffy ou d'un malaxeur à tambour durant 3 minutes ou jusqu'à homogénéisation tout en raclant les parois afin d'assurer un mélange complet des composants. Le produit mélangé devrait être d'une couleur grise uniforme et ne présenter aucune traînée. Éviter d'emprisonner de l'air. Ne mélanger à la main que de très petites quantités durant au moins 3 minutes ou jusqu'à homogénéisation en utilisant le bâton à mélanger fourni. Racler les parois du contenant afin d'assurer un mélange complet des composants. Mélanger uniquement la quantité d'époxy qui peut être appliquée durant le temps de maniabilité du produit. La vie en pot (temps de maniabilité) décroît lorsque la température ambiante et/ou la quantité de produit augmente.

Ancrages métalliques dans des trous pré-perçés dans le béton... Les trous pré-perçés devraient avoir un diamètre supérieur d'environ 3,2 mm (1/8") de celui du boulon d'ancrage. La profondeur du trou devrait être de 10 à 15 fois supérieure au diamètre du boulon. Remplir le trou à partir du fond jusqu'à moitié avec le mélange époxy et introduire le boulon, le goujon ou la tige d'armature. Remplir avec l'époxy et effectuer la finition. La configuration du chevillage ou de l'ancrage doit être approuvée et/ou élaborée par un ingénieur.

Fissures dans les structures verticales ou en plafond... Pour les fissures et les joints statiques, utiliser une truelle pour appliquer la pâte sur toute la profondeur et araser sur la surface en un seul passage. Pour les réparations par injection des fissures des structures, utiliser une pompe à injection pour deux composants. REZI-WELD EN GEL STATE n'est pas recommandé pour les applications en plafond.

Rapiéçage des structures de béton... REZI-WELD EN GEL STATE donne un matériau à résistance élevée pour le rapiéçage, le surfacage, l'injection et la réparation des épaufures et autres défauts du béton. L'épaisseur moyenne du matériau rajouté ne devrait pas excéder 6,4 à 12,7 mm (1/4" à 1/2") par couche. L'épaisseur totale ne devrait pas dépasser 38 mm (1 1/2").

Scellement des surfaces... Appliquer l'époxy mélangé sur toute la longueur de la fissure à injecter sous pression. S'assurer de couvrir toute la fissure afin d'éviter les fuites. Les surfaces de béton adjacentes doivent être abrasées mécaniquement pour assurer une bonne adhésion. Laisser le matériau mûrir avant l'injection.

Liaisonnement du béton frais ou durci au béton durci ou du béton durci au béton durci... Employer une brosse de maçon rigide pour appliquer une couche d'époxy mélangé sur les surfaces de béton. Le taux de recouvrement devrait être de 2,2 à 2,7 m²/L (85 à 100 pi²/gal. U.S.). Mettre en place le béton frais ou durci sur REZI-WELD EN GEL STATE mélangé avant que l'adhésif époxy ne devienne sec au toucher. Si REZI-WELD EN GEL STATE devient sec au toucher avant l'application du béton frais ou durci, consulter un représentant de W. R. MEADOWS.

Autres liaisons... Pour liasonner le métal au béton, appliquer une couche d'adhésif selon un taux de recouvrement de 2,2 à 2,7 m²/L (85 à 100 pi²/gal. U.S.) (20 mils) sur la surface préparée et coller immédiatement. Il n'est pas nécessaire d'appliquer une pression supérieure à celle nécessaire pour garder les pièces ensemble.

Nettoyage... Nettoyer les outils et l'équipement avec du toluène ou du xylène immédiatement après usage. Nettoyer l'équipement loin de toute source d'allumage.

PRÉCAUTIONS

Le non-respect des pratiques standards de l'industrie, comme celles de l'American Concrete Institute (ACI), peut compromettre les performances de REZI-WELD EN GEL STATE. N'est pas conçu pour les environnements immergés ou saturés. Les températures élevées ambiante (air), du produit et du substrat diminueront le temps de maniabilité. Les applications en plafond doivent être approuvées et/ou conçues par un ingénieur professionnel pour s'assurer de la durabilité et de l'ancrage ou du liaisonnement à long terme. Le fluage et la température de service doivent être pris en compte dans les applications structurales. Les basses températures ambiante (air), du produit et du substrat augmenteront le temps de maniabilité, de mûrissement et de mise en place des boulons. Cette fiche technique ne remplace pas les recommandations ni les schémas reliés à l'architecture et à l'ingénierie. Un ingénieur professionnel doit déterminer la convenance de REZI-WELD EN GEL STATE pour l'ancrage, le goujonnage et les applications similaires. Ceci n'est pas un document d'ingénieur final. NE PAS DILUER. Mélanger uniquement des unités complètes. Non recommandé pour être utilisé lorsque la température du béton s'est maintenue en dessous de 4°C (40°F) durant les dernières 24 heures ou en cas de pluie imminente. Ne pas utiliser pour colmater des fissures sous pression hydrostatique. Ne pas chauffer l'époxy avec une source de chaleur directe.

Page suivante...

SÉCURITÉ ET TOXICITÉ

Éviter d'inhaler les vapeurs et de laisser le solvant de l'époxy entrer en contact avec la peau. En cas de contact avec la peau, bien laver à l'eau et au savon sans utiliser de solvant. L'époxy non utilisé peut dégager une chaleur excessive particulièrement lorsqu'il est en grande quantité. L'époxy non utilisé devrait être mélangé à du sable dans son contenant afin de réduire la production de chaleur. Se référer à la fiche signalétique pour des informations santé et sécurité complètes.

NUMÉRO ET TITRE DE LA SPÉCIFICATION

03 01 00 - Entretien du béton

03 63 00 – Coulis époxy

INFORMATION LEED

Peut contribuer à l'obtention de crédits LEED :

- Crédit IEQ 4.1 : Matériaux à faible émission – Adhésifs et scellants
- Crédit MR 2 : Gestion des déchets de construction
- Crédit MR 5 : Matériaux régionaux

**POUR DES PERFORMANCES OPTIMALES,
S'ASSURER D'UTILISER LES FICHES TECHNIQUES
LES PLUS RÉCENTES ... VISITER NOTRE SITE :
www.wrmeadows.com**

2012-04-12

