



RSOL

VOS PROJETS, NOS SOLUTIONS

GUIDE SOL

PEINTURES ET RÉSINES



RSOL
VOS PROJETS, NOS SOLUTIONS



PARCE QUE
CHAQUE SUPPORT
A SES SPÉCIFICITÉS
NOUS AVONS
LES SOLUTIONS
ADAPTÉES



SOMMAIRE

- **RECONNAISSANCE** DES SUPPORTS 4
- **PRÉPARATION** DES SUPPORTS 5
- **DISTINGUER** LES SYSTÈMES EXISTANTS 6
- **SYSTÈME** PARE-VAPEUR (barrière anti-humidité) 10
- **RÉALISER** UN TIRÉ À ZÉRO 7
- **APPLIQUER** UN FILMOGÈNE OU UN SEMI-ÉPAIS 7
- **RÉALISER** UN SEMI-LISSE 7
- **MISE EN ŒUVRE** D'UNE RÉSINE AUTOLISSANTE 8
- **GLOSSAIRE** - lexique 12

RECONNAISSANCE DES SUPPORTS

Déterminer l'état des surfaces :

Une bonne reconnaissance, de la nature, de l'état des supports et de la configuration du chantier est primordiale.

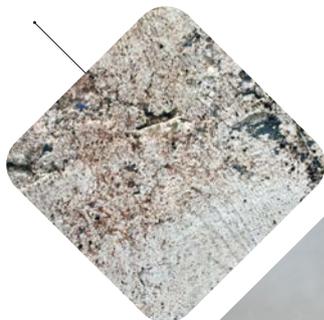
Elles vont vous permettre de déterminer le système répondant au mieux aux cahiers des charges et donc aux attentes du client.

Voici quelques exemples de questions à poser:

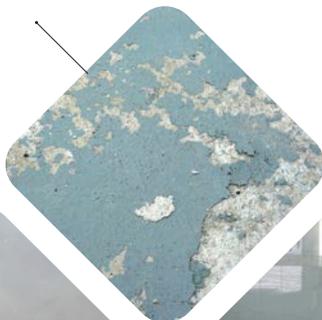
- Intérieur ou extérieur ? Dans quel contexte ?
- Support brut ou déjà recouvert d'une ancienne peinture ?
- Est-il neuf (quel délai de séchage et quelle épaisseur?) Ou ancien?
- Est-il friable (cohérence de la surface)?
- Présence ou non de laitance de ciment ?
- Cette surface est-elle absorbante ? (test de la goutte d'eau, cf. DTU.59.3 - 54.1)
- Présence d'agréats en surface?
- S'il est recouvert d'un système peinture :
 - Y'a-t-il des décollements sur plus ou moins de 10% de la surface totale?
- Présence d'humidité, essayer de connaître son origine, remontées par capillarité, fuites, dégâts des eaux,...
- Il y a-t-il présence de corps gras?
- Quelles seront les contraintes mécaniques rencontrées (parking, dépôt de stockage, trafic, ...).
- Qui va faire la mise en œuvre ? Un professionnel ou un particulier ?

Pour l'ensemble des informations, nous vous conseillons vivement de vous procurer les 2 DTU relatifs aux métiers de la peinture et de la résine, le DTU 59.3 et le DTU 54.1

Béton abimé



Décollements de peinture



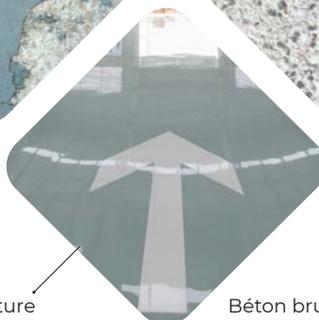
Béton grenailé



Béton bloqué



Ancienne peinture adhérente



Béton brut avec laitance en surface



PRÉPARATION DES SURFACES

La bonne mise en œuvre et la durabilité du revêtement passent par le choix d'un mode de préparation et son degré de qualité. Il est donc impératif de réaliser une préparation de surface soignée.

Selon l'état du support à traiter et le revêtement de sol choisi, plusieurs méthodes de préparation seront possibles :



Le Grenailage

Se fait avec une grenailleuse: Projection de billes d'acier (grenaille) en circuit fermé sous aspiration. Donne un aspect de surface granuleux pour l'application des peintures et autolissants.

Le Rabotage ou Fraisage

Rabot ou fraiseuse : Rotation de mollettes. Travail en profondeur. Donne un aspect de surface rugueux permettant l'accroche mécanique de revêtement tels que les mortiers, les chapes hydrauliques et les autolissants.

Le Ponçage ou Surfaçage

Ponceuse ou surfaceuse: disques abrasifs. Décapage superficiel.

Le Rectifiage

Rectifieuse : disques à segments diamants. Reprise de planéité. Donne un aspect de surface lisse pour application de peinture et autolissants.

Le Dérochage chimique

Décapage de la surface du support par action chimique. Cette opération permet d'éliminer la laitance de ciment ou de rendre absorbante une surface ciment n'ayant pas ou peu de porosité. Un rinçage à l'eau claire et un séchage complet seront nécessaires avant toute mise en œuvre



DISTINGUER LES DIFFÉRENTS SYSTÈMES

Il faut savoir que sur de nombreux chantiers, quand le contexte le permet, il est plus avantageux de mettre en place des systèmes semi-épais que filmogènes.

En terme d'épaisseur, l'application d'une couche d'un système semi-épais est l'équivalent de 2 à 3 couches d'un filmogène (voir ci-dessous).

- **Filmogène:**

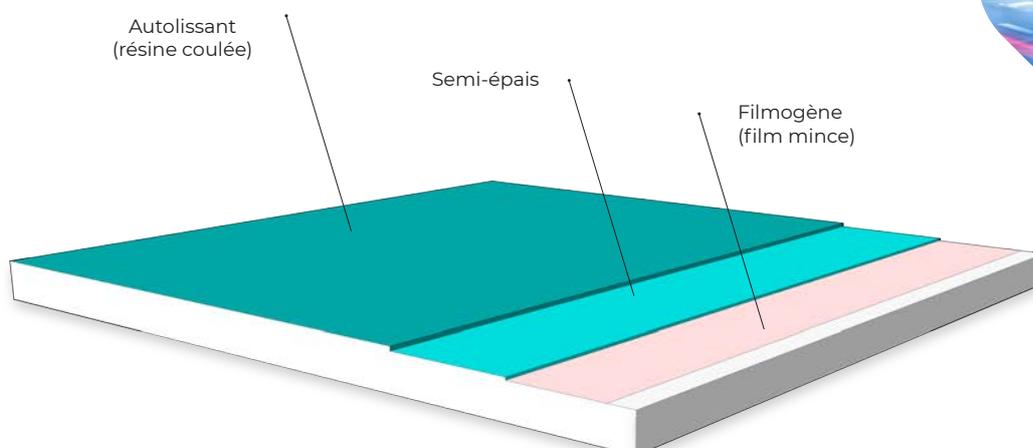
une couche (180-200 g/ m²) représentera un feuil sec d'environ 65 à 73 µm.

- **Semi-épais :**

une couche (300-400 g/m²) représentera un feuil sec d'environ 168 à 224 µm.

- **Autolissant :**

une couche représentera un feuil sec d'environ 1000 µm (soit 1 mm).



SYSTÈME PARE-VAPEUR

Système de revêtement de sols industriels à base de résine de synthèse, présentant une bonne adhérence sur les supports humides non ruisselants et permettant de réaliser un écran pare-vapeur avant application d'un revêtement de finition semi épais ou autolissant, à base de résine époxydique ou polyuréthane.

Domaine d'emploi :

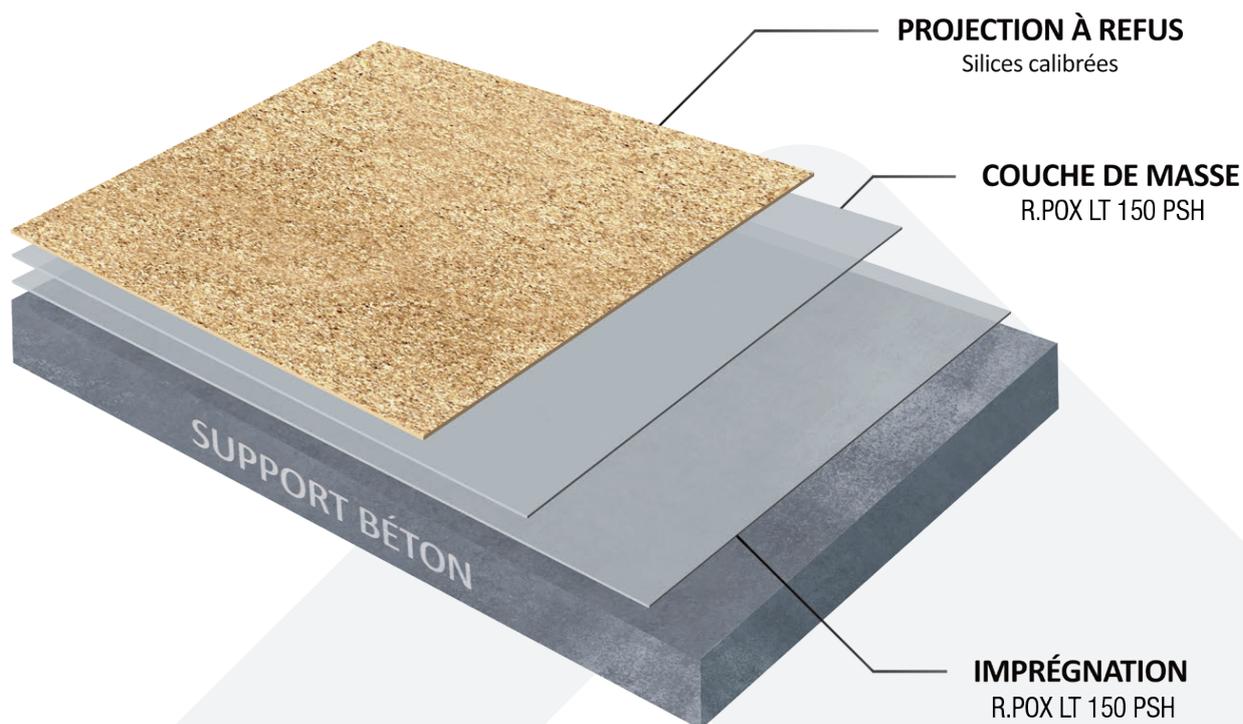
- Bétons soumis à des remontées capillaires.
- Bétons neufs insuffisamment secs.

Caractéristiques :

- Très bonne adhérence sur supports humides mais non ruisselants.
- Tenue à la contre-pression d'eau de 1MPa pendant 48 heures.

Description :

Système de revêtement multicouche, réalisé in situ, à base de liant époxydique et de silices calibrées, continu et sans joints.



Outillage nécessaire :

Mélangeur mécanique à faible vitesse, raclette crantée ou lisseuse métallique, raclette caoutchouc, chaussures à clous, ponceuse, aspirateur industriel.

Précautions d'emploi :

Les applicateurs devront être équipés de lunettes, gants et masques appropriés.

Les lieux d'application devront être correctement aérés.

Pour plus d'informations, se reporter aux fiches de données de sécurité des produits.

Mise en oeuvre :

Première couche primaire:

Vider le durcisseur dans la base, mélanger soigneusement la base et le durcisseur à l'aide d'un agitateur mécanique à faible vitesse.

Verser au sol et appliquer à l'aide d'une raclette caoutchouc ou d'une lisseuse métallique, à raison de : 0.400 kg / m².

Seconde couche primaire:

Vider le durcisseur dans la base, puis mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique à faible vitesse.

Verser au sol et appliquer à l'aide d'une raclette caoutchouc, ou d'une lisseuse métallique, à raison de : 0.400 kg / m².

Saupoudrer à refus sur le produit frais (maximum ½ heure après application), en s'équipant de chaussures à clous, la silice calibrée à raison de: 3-4 kg/ m².

Après 24 heures de séchage (à 20°C), éliminer par aspiration la silice en excès, procéder à un ponçage croisé de la surface suivi d'un dépoussiérage soigné.

Couche de finition :

Notre système pare-vapeur est recouvrable par tous les types de revêtements à base de résines époxydiques ou polyuréthanes, que ce soit un revêtement filmogène, semi épais ou autolisant.

Se reporter aux fiches techniques correspondantes.

Délai de recouvrement entre la seconde couche de primaire et la couche de finition : minimum 24 heures et maximum 72 heures.

RÉALISER UN TIRÉ À ZÉRO

Préparation du mélange résine / silice pour réaliser un tiré à zéro

Nous vous rappelons que le mélange entre deux composants doit être fait obligatoirement à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente (300 tours/minute maximum).

- Vider la base (partie A) dans un récipient dont le volume est adapté



- Verser la totalité du durcisseur (partie B) et mélanger l'ensemble à faible vitesse



- Ajouter la silice calibrée, sous agitation mécanique



- Mélanger jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.



24 heures après, il sera possible d'appliquer un système filmogène, semi-épais ou une résine coulée (autolisante)

APPLIQUER UN FILMOGÈNE OU UN SEMI-ÉPAIS

Pour l'obtention d'un résultat optimal, il sera nécessaire de veiller à respecter quelques règles fondamentales afin d'obtenir un résultat probant.

Le support aura été soigneusement préparé comme vu dans un paragraphe précédent.

Conditions d'application

Les produits auront été stockés la veille dans un local à une température comprise entre +15 et +25°C. La température ambiante du chantier sera comprise entre +10 et +30°C.

L'Humidité Relative ambiante sera au maximum de 80% et l'humidité du support sera inférieure à 4% en poids.

La température du support sera inférieure à 3°C du point de rosée.

Préparation des Monocomposants

(R.KYD, R.KYD HYDRO, R.ROUTE EXPRESS...)

Avant toute application, les produits devront être mélangés pendant 2 minutes afin de bien homogénéiser la peinture. Cette opération s'effectuera à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse de rotation (max 300 tr/min).

En général, les produits sont prêts à l'emploi, toutefois la viscosité des peintures variant suivant les teintes ou la température, il est possible de diluer les produits (cf. FT pour les taux de dilution et le diluant à utiliser).

Préparation des Bi-Composants

(R.POX'O, R.THANE 100/110/120, R.POX 500, ULTRADIAM...)

On versera intégralement le durcisseur dans la base colorée puis malaxer pendant 2 minutes jusqu'à obtention d'un produit homogène. Cette opération s'effectuera à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse de rotation (max 300 tr/min).

En général, les produits sont prêts à l'emploi, toutefois la viscosité des peintures variant suivant les teintes ou la température, il est possible de diluer les produits (cf FT pour les taux de dilution et le diluant à utiliser).

A la suite du malaxage, le produit est prêt à être appliqué.

Matériel

L'application peut se faire au rouleau (Fibres moyennes - 12 mm), à la brosse, à la raclette caoutchouc (suivi d'une égalisation au rouleau 500 mm) ou encore au pistolet Airless.

Pour certaines finitions, il sera nécessaire d'utiliser un rouleau laqueur (Fibres Courtes - 6 mm).

(cf. L'OUTIL PARFAIT - catalogue général - p.98/99)

Application

Nous recommandons vivement d'avoir du matériel neuf pour toutes les applications, d'effectuer un essai afin d'utiliser le matériel le plus adapté et de ne pas utiliser des rouleaux ayant déjà servis sans être certain qu'il ne reste pas de trace d'une ancienne couleur ou du nettoyant (solvant ou eau).

L'application d'un filmogène ou d'un semi-épais ne présente aucune difficulté majeure. On appliquera avec le plus grand soin et le matériel adapté les produits retenus. Dans certains cas, il sera nécessaire de croiser les couches.



RÉALISER UN SEMI-LISSE

Pour l'obtention d'un résultat optimal, il sera nécessaire de veiller à respecter quelques règles fondamentales afin d'obtenir un résultat probant.

Le support aura été soigneusement préparé comme vu dans un paragraphe précédent.

Conditions d'application

Les produits auront été stockés la veille dans un local à une température comprise entre +15 et +25°C. La température ambiante du chantier sera comprise entre +10 et +30°C.

L'Humidité Relative ambiante sera au maximum de 80% et l'humidité du support sera inférieure à 4% en poids.

La température du support sera inférieure à 3°C du point de rosée.

Préparation des Bi-Composants (R.POX 500, ULTRADIAM...)

On versera intégralement le durcisseur dans la base colorée puis malaxer pendant 2 minutes jusqu'à obtention d'un produit homogène. Cette opération s'effectuera à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse de rotation (max 300 tr/min).

En général, les produits sont prêts à l'emploi, toutefois la viscosité des peintures variant suivant les teintes ou la température, il est possible de diluer les produits (cf FT pour les taux de dilution et le diluant à utiliser).

A la suite du malaxage, le produit est prêt à être appliqué.

Matériel

L'application peut se faire au rouleau (Fibres moyennes - 12 mm), à la brosse, à la raclette caoutchouc (suivi d'une égalisation au rouleau 500 mm).

(cf. L'OUTIL PARFAIT - catalogue général - p.98/99)

Après la phase d'écrtage, l'utilisation d'un aspirateur professionnel efficace est vivement recommandé pour l'obtention d'un résultat de qualité. De même, il est vivement recommandé d'utiliser des chaussures à clous afin de se déplacer sur la totalité du chantier.

Application

Nous recommandons vivement d'avoir du matériel neuf pour toutes les applications, d'effectuer un essai afin d'utiliser le matériel le plus adapté et de ne pas utiliser des rouleaux ayant déjà servis sans être certain qu'il ne reste pas de trace d'une ancienne couleur ou du nettoyant (solvant ou eau).

La réalisation d'un semi-lisse ne pose aucune difficulté particulière majeure.

On veillera à approvisionner de la silice naturelle propre et sèche et dont la granulométrie est adaptée à la rugosité choisie en accord avec le client.

Nous attirons l'attention sur la consommation de la couche de regarnissage qui sera fonction de la granulométrie de la silice.

MISE EN ŒUVRE D'UNE RÉSINE AUTOLISSANTE

Mode opératoire pour l'application d'une résine autolissante sur un support béton ou support absorbant :

L'application d'une résine de sol nécessite un support lisse, ce qui est rarement le cas, il faudra donc réaliser un tiré à zéro.

Dans le cas où le support aurait une bonne planéité, il sera nécessaire d'effectuer un bouche-porage, afin d'éviter le phénomène de "dégazage", qui provoque des défauts esthétiques en surface de la finition (formation de petits cratères).

Pour effectuer un tiré à zéro :

Après préparation des supports, on utilisera du R.POX LT 300 (époxy), du R.THANE LT 450 (polyuréthane) ou d'ULTRALIAN (polyaspartique) additionné à de la silice calibrée (voir fiche technique).

Mélanger de façon homogène la résine et le durcisseur, puis ajouter sous agitation la silice calibrée. Ce mélange se fera obligatoirement à l'aide d'un agitateur mécanique à faible vitesse (<300/400 tours/mn). Verser le mélange ainsi obtenu sur le sol et l'étaler avec une lisseuse de façon à remplir les irrégularités du support.

Il sera, ensuite, nécessaire de passer le rouleau débulleur pour répartir le produit et éliminer le bullage éventuel.

Pour effectuer un bouche-porage :

Après préparation des supports, on appliquera une couche de R.POX LT 300 (époxy), de R.THANE LT 450 (polyuréthane) ou d'ULTRALIAN (polyaspartique) à raison de 300-400 g/m², sur laquelle, dans le frais on saupoudrera de la silice calibrée à saturation.

• 24h après, application d'une 2^{ème} couche de R.POX LT 300, R.THANE LT 450 ou d'ULTRALIAN à raison de 300-400 g/m². Une fois cette opération faite, la surface est bloquée, ce qui évite le dégazage du support et donc le phénomène de petits cratères en surface de la finition.

• 24h après, application du R.POX AL 2000, R.POX AL 2001, R.THANE AL 400 ou d'ULTRALISS (voir fiche technique).





Celle-ci se fera de la façon suivante :

- Mélanger la partie A et B à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse (environ 150 tours/mn) jusqu'à obtention d'un mélange homogène.

Une agitation trop rapide accélérera la prise en masse du produit et incorporera de l'air.

Ceci est valable pour tous les produits bi-composants.

- L'application est réalisée à la raclette crantée, choisie en fonction de l'épaisseur souhaitée et du produit. Le passage d'un rouleau débulleur est obligatoire, car il facilite l'élimination de l'air occlus dans la résine et aide à faire disparaître les défauts d'application.

Des semelles cloutées seront nécessaires pour pouvoir se déplacer lors de l'application



DÉFINITIONS

Quelques définitions adaptées aux métiers des revêtements de sols à base de résine.

Abrasion : Ponçage, usure, perte de matière consécutive au frottement d'un élément quelconque par un abrasif, ou passage répétitif de piétons, chariots industriels caddies, transpalettes,...

Adhérence : Liaison d'un matériau avec un autre, pouvant prendre une ou plusieurs de ces trois formes :

- Liaison purement chimique par simple affinité moléculaire.
- Accrochage physico-chimique (ex. : ciment/granulats).
- Ancrage mécanique (pénétration des porosités).

Aliphatique : Qualifie un composé chimique organique acrylique (à chaîne ouverte). Les durcisseurs polyisocyanates aliphatiques sont utilisés dans la composition des revêtements à base de résine polyuréthane pour leur conférer une très bonne résistance aux ultraviolets.

Antidérapant : Qualifie un revêtement, plus ou moins rugueux, qui doit éviter les glissades et chutes accidentelles de piétons. Pour certains locaux, cuisines industrielles, abattoirs, etc., la difficulté consiste à trouver un équilibre entre le caractère antidérapant, qui nécessite une certaine rugosité, et la facilité d'entretien, qui suppose des surfaces sans aspérités.

Antiglissant : Se dit d'un revêtement de sol dont le coefficient de frottement superficiel élevé a pour effet pratique de limiter le risque de glissade.

Antipoussière : Qualificatif donné aux revêtements, peintures et produits de traitement pour sol en ciment : il veut exprimer la résistance à l'abrasion (génératrice de poussière) que ces produits confèrent aux chapes et dallages en béton.

Autolissant : Qualifie des enduits de ragréage, ou de lissages de sols, qui s'étalent facilement à la lisseuse, puis se tendent en corrigeant d'eux-mêmes, par fluage, les inégalités laissées par l'outil d'étalement.

Dérochage chimique : Décapage de la surface du support par action chimique.

Durcisseur : Substance qui doit être mélangée à un liant, en général dans des proportions précises pour qu'il puisse durcir. Les matériaux à deux composants tels que les époxy, les polyuréthanes, les polyaspartiques...comportent une résine et un durcisseur.

Durcisseur de surface : Produit répandu à la surface d'une dalle béton pour augmenter la dureté et la résistance mécanique de sa couche d'usure.

Extrait sec : Masse résiduelle d'un corps après déshydratation en étuve. Il est exprimé en pourcentage par rapport à sa masse initiale. L'extrait sec permet de connaître, par différence, le taux d'eau ou de solvants contenu initialement dans le produit analysé.

Filmogène : Qualifie un produit utilisable en couches très minces, ou un matériau qui se présente sous forme de film.

Fissure : de façon générale, toute fente visible affectant la surface d'une maçonnerie, d'un enduit, d'un dallage ou d'un appareil sanitaire. Par convention, la fissure a entre 0,2 et 2 mm de largeur; au-dessous, il s'agit d'un faïençage ou d'un simple fil ; au-dessus de 2 mm, c'est une lézarde.

Lorsque l'on constate la présence d'une fissure dans une maçonnerie, il faut toujours déterminer la cause de sa formation et son évolution probable.

Flache : Zone d'une dalle ou d'un plancher légèrement en cuvette.

Friabilité : Manque de cohésion d'un minéral ou d'un matériau friable, c'est-à-dire facile à désagréger ou à broyer.

Grenailage : Décapage superficiel d'une pièce métallique ou d'une dalle de béton par projection de petits grains de métaux calibrés.

Humidité relative (H.R) : C'est l'expression en pourcentage de la proportion d'eau contenue dans l'air, l'humidité relative 0 étant celle de l'air totalement sec, et 100% celle de l'air saturé (rappelez que cette saturation dépend elle-même de la température et de la pression). Les conditions de confort pour l'homme correspondent à un taux d'humidité relative compris entre 30% et 75%.

Humidité résiduelle : Proportion d'eau contenue dans un support, exprimée en pourcentage. Le DTU59.3/54.1 fixe à 4% en poids le taux d'humidité résiduelle admissible dans un support béton.

Imprégnation : Pénétration d'un produit en profondeur ou dans toute l'épaisseur d'un matériau.

Joint de dilatation et joint de rupture : joints de structure du gros-œuvre, destinés à découper verticalement une construction de grandes dimensions en plusieurs parties indépendantes l'une de l'autre pour parer :

- D'une part aux retraits et dilatations thermiques (baisse de température de +40°C a pour effet de raccourcir une maçonnerie d'environ 0,3 mm par mètre),
- D'autre part aux tassements différentiels des infrastructures (fondations) ou du sol sous jacent. On estime généralement qu'un tel joint de dilatation est nécessaire tous les 40 m.

Ces joints structurels, dits joints de dilatation ou joints de rupture selon leur fonction, doivent être judicieusement distribués, et concerner toute l'épaisseur de la maçonnerie (y compris chapes, enduits et revêtements extérieurs rapportés) sur 2 cm de largeur ; ils ne peuvent être obturés qu'avec des matériaux ou profilés qui s'adaptent à des déformations importantes.

Joint de fractionnement : Joint ménagé dans une grande surface de carrelage ou de revêtement épais en autant d'endroits que nécessaire, dont la fonction est de réduire les risques de dégradation dus aux différences de comportement entre le revêtement et son support.

Lézarde : longue fente qui suit en zig-zag une direction générale franche (dans une maçonnerie ou une dalle); elle traduit soit un mouvement ou un tassement de terrain, soit une insuffisance ou une rupture de chaînage. La lézarde intéresse toute l'épaisseur de la paroi concernée : elle est donc infiltrante .

Microfissure : Fissure très étroite, à peine visible à l'œil nu (sa largeur est inférieure, par convention à 2/10^{ème} de mm de large). Le faïençage est constitué de microfissures en maille. Des microfissures nombreuses et plus ou moins parallèles apparaissent localement sur le béton, avant sa rupture sous une charge excessive.

Micro poreux : Qualité de revêtements et peintures imperméables qui laissent « respirer » les supports, c'est-à-dire qui laisse s'échapper la vapeur d'eau par des microcapillaires.

Mortier : Mélange composé d'un liant (hydraulique, aérien ou synthétique), de granulats, charges inertes constituant le squelette ou l'ossature du mortier (sable, fillers, granulats de diverses matières) et, éventuellement, de pigments colorants, d'adjuvants, ou d'ajouts divers.

Planéité : Caractère plan et uni d'une surface, d'un support, d'un enduit, etc. Flaches, ressauts balèvres, sardines constituent des défauts de planéité.

Plan : qualifie ce qui est plat, sans aspérité ni accident de relief, mais pas obligatoirement horizontal.

Plinthe à gorge : présentant un arrondi concave destinée à assurer une continuité avec le revêtement de sol, afin de faciliter l'entretien à la périphérie des locaux ; ce sont soit des pièces céramiques spéciales, soit des arrondis exécutés en mortier de résine synthétique.

Poinçonnement : Empreinte creuse (indentation) laissée dans la matière par l'action d'une forte pression. La résistance des revêtements de sol au poinçonnement est la caractéristique primordiale : c'est leur aptitude à supporter sans écrasement de fortes charges dont le point d'application est concentré sur une faible surface : pieds de meubles lourds (poinçonnement statique), roulettes de mobilier, talons-aiguille (poinçonnement dynamique).

Point de rosée : pour une pression donnée, température à laquelle l'humidité contenue sous forme de vapeur d'eau dans une masse gazeuse (telle que l'air) devient saturante, c'est-à-dire commence à se condenser en gouttelettes d'eau.

Polymérisation : soudure de molécules analogues sous l'action d'un agent extérieur (chaleur, pression, catalyseur, etc.) ; dans le bâtiment, le terme est souvent utilisé abusivement pour désigner le durcissement de toutes sortes de résines.

Ponçage : Aplanissage, décapage ou suppression des aspérités d'une surface par usure à l'aide d'un abrasif; un grésage est un ponçage à la meule de grés.

Pontage : recouvrement des lèvres d'une fissure ou d'un joint par un ouvrage armé (calicot, toile de verre), dont les possibilités de déformation et d'extension de part et d'autre de la fissure permettent de répartir les effets d'éventuelles tensions ultérieures, évitant ainsi une nouvelle rupture en surface.

Produit de cure : Produit appliqué, surtout à la surface des dalles de béton, pour empêcher l'évaporation trop rapide de l'eau.

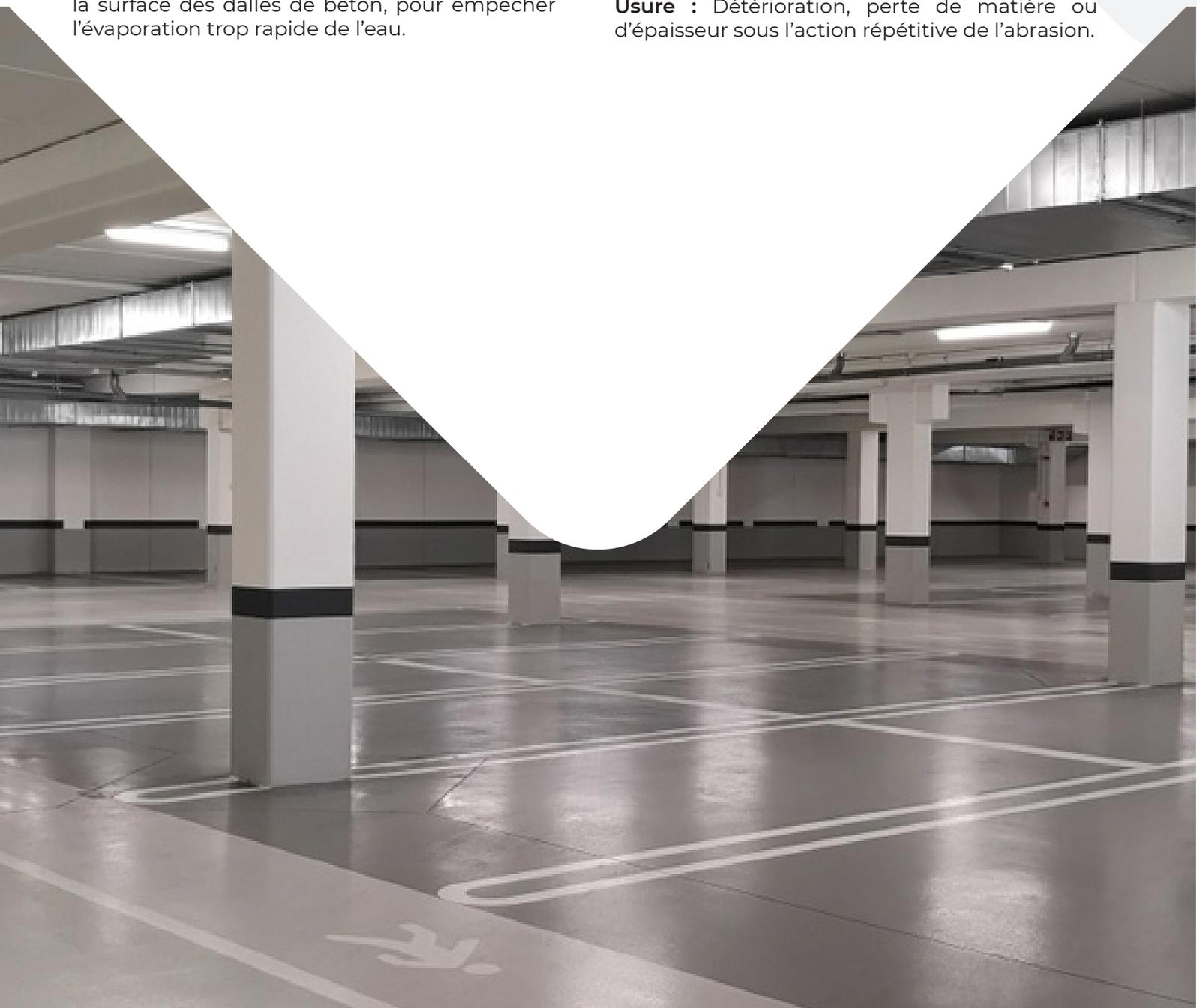
Rabotage : Elimination d'une certaine épaisseur du matériau composant le support, par action mécanique.

Revêtement époxydique (ou époxy) : Polymère obtenu par la réaction d'une résine, contenant un ou plusieurs groupes époxydiques réactifs, et d'un élément réactionnel (durcisseur). Par abus de langage, il est souvent appelé résine époxy.

Résine polyuréthane : polymère obtenu par réaction d'un polyol et d'un polyisocyanate, pouvant être mono ou bicomposant. Dans le cas des monocomposants, c'est l'humidité ambiante qui déclenche la réaction de durcissement.

Tiré à zéro ou ratissage : Enduction partielle ou totale d'une dalle avec mortier fin spécial, afin d'en obturer les cavités et d'en lisser les défauts de surface.

Usure : Détérioration, perte de matière ou d'épaisseur sous l'action répétitive de l'abrasion.





PARCE QUE
CHAQUE SUPPORT
A SES SPÉCIFICITÉS
NOUS AVONS
LES SOLUTIONS
ADAPTÉES

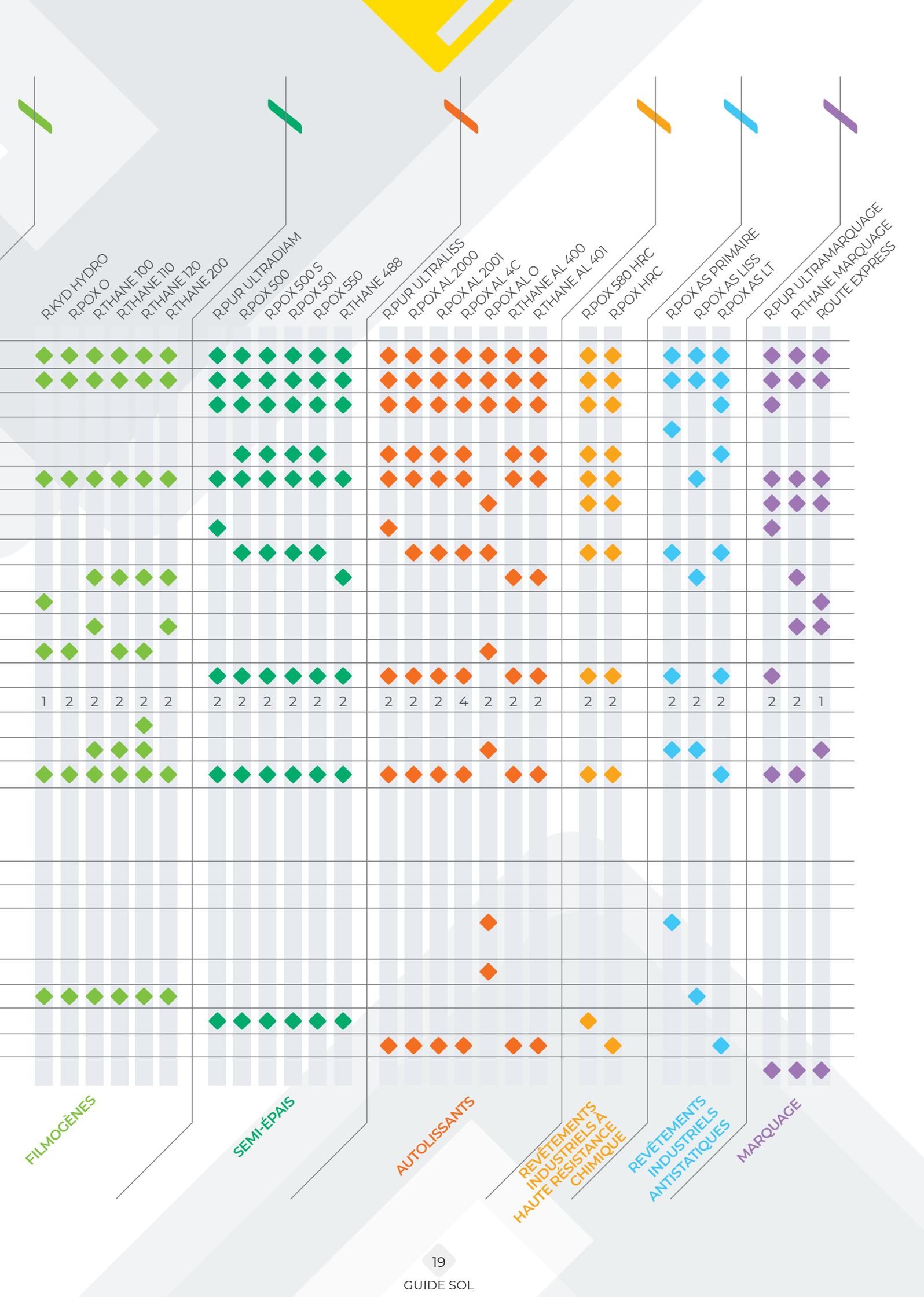
GUIDE DE CHOIX TECHNIQUES

		R.POX ENDUIT R.POX MORTIER		R.PUR ULTRAPRIM R.POX PNS R.POX LT 0 R.PUR ULTRALLIANT R.POX LT 300 R.POX LT 301 R.THANE LT 150 PSH R.THANE LT 450						R.PUR ULTRAGLASS R.POX LT 330 R.POX GEL			R.KYD		
TRAFIC LÉGER	Résistances Mécaniques	◆	◆				◆	◆	◆			◆	◆	◆	◆
TRAFIC MOYEN		◆	◆				◆	◆	◆			◆	◆	◆	◆
TRAFIC LOURD		◆	◆				◆	◆	◆			◆	◆		
PRIMAIRE	Domaine d'Emploi			◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				
MASSE							◆	◆	◆	◆		◆			
FINITION												◆	◆	◆	◆
AUTRE	Nature de la Résine	◆	◆				◆	◆	◆	◆		◆	◆	◆	
POLYASPARTIQUE				◆			◆				◆				
ÉPOXY		◆	◆		◆	◆		◆	◆	◆			◆		
POLYURÉTHANE	Nature Chimique									◆					
ALKYDE ET ACRYLIQUE														◆	
PHASE SOLVANT					◆				◆	◆					
PHASE AQUEUSE					◆										
SANS SOLVANT			◆	◆	◆		◆	◆		◆	◆	◆			
NOMBRE DE COMPOSANTS		2	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1		
MAT	Aspect Final		◆												
SATINÉ		◆											◆		
BRILLANT				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆			
DOMAINE D'EMPLOI															
RATTRAPAGE DE LA PLANÉITÉ DU SUPPORT (tiré à zéro)							◆	◆	◆	◆					
TRAITEMENT DES FISSURES		◆													
RATTRAPAGE DE MACONNERIE			◆												
COUCHE DE PRIMAIRE POUR RADIER OU TERRE PLEIN (NON-TRAITÉ PAR UN SYSTÈME PARE-VAPEUR)						◆			◆						
TRAITEMENT PRIMAIRE DES PLANCHERS				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					
FINITION FILMOGÈNE (2 COUCHES)													◆		
FINITION SEMI-ÉPAISSE															
FINITION AUTOLISSANTE (1 À 4 MM)															
MARQUAGE															

PRÉPARATION
RÉPARATION
RAGRÉAGE

PRIMAIRES
ET LIANTS

LIANTS DE
FINITION





PARC D'ACTIVITÉS DES ÉPINEAUX
5, AVENUE EUGÈNE FREYSSINET
95740 - FRÉPILLON

Tél : 01 61 35 35 00 - Fax : 01 61 35 35 09
www.rsol.fr

