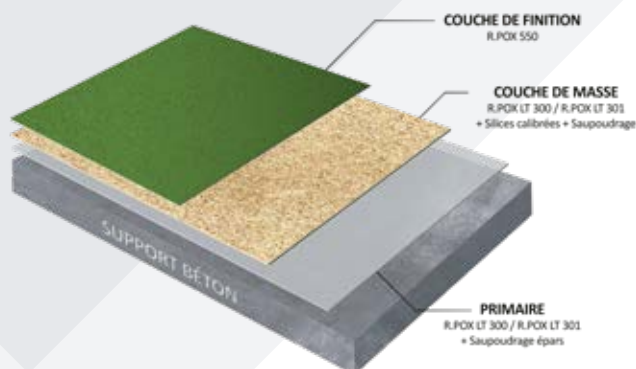
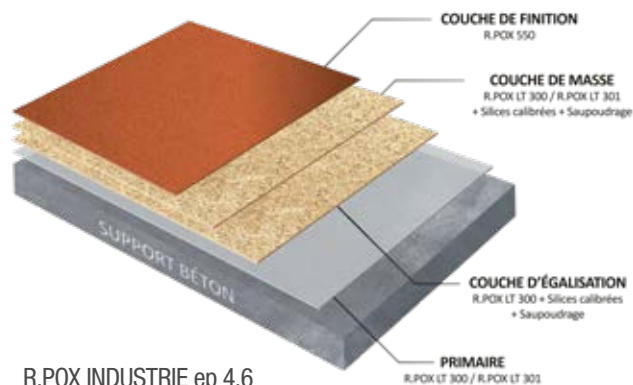


R.POX INDUSTRIE

REVÊTEMENT SEMI-LISSE ÉPOXY 3, 4 OU 6 MM



R.POX INDUSTRIE ep 3



R.POX INDUSTRIE ep 4,6

DESRIPTIF DU SYSTÈME

Revêtement de sol époxy multicouche, monochrome, sans solvant, présentant un aspect final structuré à antidérapant, lui permettant d'augmenter son pouvoir anti-glissant.

Le revêtement en épaisseur :

- 3 mm destiné à la protection des sols industriels à sollicitation moyenne.
- 4 mm destiné à la protection des sols industriels à sollicitation forte.
- 6 mm destiné à la protection des sols industriels à sollicitation extrême.

DOMAINES D'APPLICATION

R.POX INDUSTRIE ep 3

Tous les lieux en intérieur où la résistance à l'usure est recherchée, où le trafic piéton est important et où la fonction antidérapante est nécessaire notamment dans les zones humides.

Ce système est plus particulièrement recommandé dans les domaines suivants :

- Ateliers, garages et locaux techniques.
- Industrie automobile.
- Industrie électronique, industrie pharmaceutique, etc.
- Agroalimentaire.
- Parkings, hall d'exposition.

R.POX INDUSTRIE ep 4

Tous les lieux en intérieur où la résistance à l'usure, au roulage ainsi qu'au ripage sont recherchées, où le trafic piéton est important et où la fonction antidérapante est nécessaire notamment dans les zones humides.

Ce système est plus particulièrement recommandé dans les domaines suivants :

- Ateliers, garages et locaux techniques.
- Industrie automobile, industrie zone humide, industrie pharmaceutique, etc.
- Agroalimentaire.
- Zone de stockage charges lourdes.

R.POX INDUSTRIE ep 6

Tous les lieux en intérieur où la résistance à l'usure, au roulage ainsi qu'au ripage sont recherchées, où le trafic piéton est important et où la fonction antidérapante est nécessaire notamment dans les zones humides.

Ce système est plus particulièrement recommandé dans les domaines suivants :

- Industrie lourde.
- Usine avec matériels de manutention lourds.
- Agroalimentaire.
- Zone de stockage charges extrêmes.

CARACTERISTIQUES/AVANTAGES

- Système épais et imperméable (*très épais pour ep 6).
- Résine de finition brillante et esthétique disponible dans toutes les teintes RAL.
- Bonnes résistances mécaniques et chimiques. (*Excellente résistance mécanique pour ep 6).
- Très bonne adhérence.
- Facilité de nettoyage.
- Finition antidérapante réglable à volonté.

CONSOMMATION

DESCRIPTION	PRODUIT	ÉPAISSEUR mm	CONSUM. kg/m ²
R.POX INDUSTRIE ep 3			
PRIMAIRE	R.POX LT 300 / R.POX LT 301	0,350	0,400
SAUPOUDRAGE ÉPARS	Silice (0,4 - 0,8)		0,5 à 1
COUCHE DE MASSE	R.POX LT 300 chargé à 1 pour 2 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant. R.POX LT 301 chargé à 1 pour 1 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant	2,2	1,8
SAUPOUDRAGE	Silice (0,4 - 0,8)		3 à 4
FINITION COLORÉE	R.POX 550	0,450	0,700
R.POX INDUSTRIE ep 4			
PRIMAIRE (OPTION)	R.POX LT 300 / R.POX LT 301	0,350	0,400
COUCHE D'ÉGALISATION	R.POX LT 300 chargé à 1 pour 2 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant R.POX LT 301 chargé à 1 pour 1 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant	2,2	1,8
SAUPOUDRAGE	Silice (0,4 - 0,8)		3 à 4
COUCHE DE MASSE	R.POX LT 300 chargé à 1 pour 2 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant R.POX LT 301 chargé à 1 pour 1 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant	1,8	1,6
SAUPOUDRAGE	Silice (0,4 - 0,8)		3 à 4
FINITION COLORÉE	R.POX 550	0,450	0,700
R.POX INDUSTRIE ep 6			
PRIMAIRE	R.POX LT 300 / R.POX LT 301	0,350	0,400
SAUPOUDRAGE ÉPARS	Silice (0,4 - 0,8)		0,5 à 1
COUCHE D'ÉGALISATION	R.POX LT 300 chargé à 1 pour 2 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,7 - 1,2) ou silice pour autolissant R.POX LT 301 chargé à 1 pour 1 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,7 - 1,2) ou silice pour autolissant	3	2,1
SAUPOUDRAGE	Silice (0,7 - 1,2)		3 à 4
COUCHE DE MASSE	R.POX LT 300 chargé à 1 pour 2 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant R.POX LT 301 chargé à 1 pour 1 en silice 1/2 (0,1 - 0,3) - 1/2 (0,4 - 0,8) ou silice pour autolissant	2,2	1,8
SAUPOUDRAGE	Silice (0,4 - 0,8)		3 à 4
FINITION COLORÉE	R.POX 550	0,450	0,700

IDENTIFICATION

DÉSIGNATION	R.POX LT 300		R.POX LT 301		R.POX 550	
	BASE	DURCISSEUR	BASE	DURCISSEUR	BASE	DURCISSEUR
NATURE CHIMIQUE	Résine époxydique	Adduct de polyamine modifiée	Résine époxydique	Adduct de polyamine modifiée	Résine époxydique formulée	Polyamine cycloaliphatique
ASPECT	Liquide, incolore	Liquide légèrement ambré	Liquide incolore	Liquide légèrement ambré	Selon la teinte choisie	Liquide, jaune clair
DENSITÉ (20°C)	1,12 - 1,14	1,01 - 1,03	158 - 1,60	0,98 - 1,00	1,62 - 1,72	1,01 - 1,03
VISCOSITÉ (mPa s À 25°C)	500 - 800	300 - 550	7000 - 9000	100 - 400	3000 - 4000	270 - 370
EXTRAIT SEC (%)	98 - 100	100	98 - 100	100	96 - 98	100
RAPPORT DE MÉLANGE BASE/ DURCISSEUR (EN POIDS)	2 pour 1		3,46 pour 1		86,1 pour 13,9	

PROCÈS VERBAUX

- Classement performanciel du CSTB N° **20-26084863** du 4 mars 2020.
- Classement de la réaction au feu conformément à la NF EN 13501-1+A1 : 2013
Classement de réaction au feu n° P 138255 : **Bfl-s1**. (R.POX LT 300)
- Classement de la réaction au feu conformément à la NF EN 13501-1+A1 : 2013
Classement de réaction au feu n° P 128828 : **Bfl-s1**. (R.POX 550)
- Émission de COV dans l'air : rapport d'essai RES 116319 B4 du SGS : **A+**.
- Déclaration environnementale sanitaire conforme à la norme NF P01-010.



MISE EN ŒUVRE

Préparation des supports

- Les chapes neuves devront être coulées depuis au moins 28 jours. Les parties métalliques seront préalablement imprimées. Les surfaces à traiter devront être préparées mécaniquement par grenailage ou ponçage diamant afin d'obtenir des supports sains, secs et propres, exempts de traces d'huile et laitance pouvant nuire à l'adhérence du revêtement (se référer au DTU 59.3 ou 54.1 suivant destination et épaisseur du revêtement).
- Les préparations mécaniques seront automatiquement suivies d'une aspiration soignée. Les supports ne devront pas présenter de contre pression d'eau ou de condensation. En cas de sol humide ou sujet à des remontées d'humidité, il sera indispensable de bloquer les supports avec notre système R.POX PARE VAPEUR avant mise en place du R.POX INDUSTRIE.

Conditions d'application

- Les produits servant à la mise en œuvre du système R.POX INDUSTRIE devront être stockés à une température comprise entre +15 et +25°C environ 24 heures avant l'application. La température ambiante du chantier sera comprise entre +10 et +30°C.
- Humidité relative ambiante : maximum 80%.
- Humidité du support inférieure à 4% en poids.
- Température du support supérieure à 3°C du point de rosée.

Mise en œuvre

Primaire : application en option pour ep 4 mais nécessaire en cas de sols poreux. Application au rouleau ou à la raclette caoutchouc de notre liant R.POX LT 300 / R.POX LT 301 à raison de 400 g/m² environ la couche, suivant la porosité des supports.

Couche d'égalisation : mélanger soigneusement la base et le durcisseur de notre R.POX LT 300 / R.POX LT 301 à l'aide d'un agitateur mécanique à faible vitesse. Incorporer progressivement et sous agitation, les silices calibrées en respectant les rapports de mélange préconisés, à savoir 1 de résine (R.POX LT 300) pour 2 de silice et 1 de résine (R.POX LT 301) pour 1 de silice.

Verser au sol et appliquer à l'aide d'une raclette crantée, ou d'une lisseuse métallique, à raison de :

- R.POX INDUSTRIE ep 4 :
consommation : 1,8 kg/m²
- R.POX INDUSTRIE ep 6 :
consommation : 2,1 kg/m²
- * Il n'y a pas de couche d'égalisation pour le R.POX INDUSTRIE ep 3.

Saupoudrage : munis de chaussures à clous, saupoudrer sur le produit frais (maximum ½ heure après application) :

- R.POX INDUSTRIE ep 4 :
consommation : 3 à 4 kg/m² (silice 0,4 - 0,8)
- R.POX INDUSTRIE ep 6 :
consommation : 3 à 4 kg/m² (silice 0,7 - 1,2)

Après 24 heures de séchage (20°C), procéder à un écrêtage de la surface suivi d'un dépoussiérage soigné.

Couche de masse : mélanger soigneusement la base et le durcisseur de notre R.POX LT 300 / R.POX LT 301 à l'aide d'un agitateur mécanique à faible vitesse. Incorporer progressivement et sous agitation, les silices calibrées en respectant les rapports de mélange préconisés à savoir 1 de résine (R.POX LT 300) pour 2 de silice et 1 de résine (R.POX LT 301) pour 1 de silice. Verser au sol et appliquer à l'aide d'une lisseuse métallique, à raison de :

- R.POX INDUSTRIE ep 3 & ep 6 :
consommation : 1,8 kg/m²
- R.POX INDUSTRIE ep 4 :
consommation : 1,6 kg/m²

Saupoudrage : munis de chaussures à clous, saupoudrer sur le produit frais (maximum ½ heure après application) :

- R.POX INDUSTRIE ep 3, 4 & 6 :
consommation : 3 à 4 kg/m² (silice 0,4 - 0,8)

Après 24 heures de séchage (20°C), procéder à un écrêtage de la surface suivi d'un dépoussiérage soigné.

Couche de finition colorée : mélanger soigneusement la base et le durcisseur de notre R.POX 550 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 :

- R.POX INDUSTRIE ep 3, 4 & 6 :
consommation : 700 g/m²

SÉCHAGE / REMISE EN SERVICE

	PRIMAIRE	COUCHE D'ÉGALISATION	COUCHE DE MASSE	COUCHE DE FINITION COLORÉE
HORS POUSSIÈRE	12 heures	12 heures	12 heures	8 heures
RECOUVRABLE	24 heures	24 heures	24 heures	24 heures
TRAFIC LÉGER				3 jours
TRAFIC LOURD				7 jours

Ces valeurs sont données pour une température de 20°C et 65% d'humidité relative.

Attention : attendre au minimum 7 jours (après application de la dernière couche) avant de mettre le revêtement en contact avec de l'eau, ou des produits chimiques, sous peine d'obtenir des taches ou des traînées blanches indélébiles. En cas de déversement accidentel durant cette période de 7 jours, nettoyer immédiatement et sécher soigneusement la surface.

Nous recommandons vivement d'effectuer un léger dépolissage à la mono-brosse suivi d'un dépoussiérage soigné ou un chiffonnage au diluant avant l'application des couches complémentaires.



ENTRETIEN

Les sols en résines synthétiques nécessitent un entretien régulier pour maintenir durablement leur aspect esthétique initial. Cet entretien sera réalisé, si possible, à l'aide d'une auto-laveuse munie de brosse nylon souple tournant à environ 150 tours/minute. Le détergent industriel spécial sols utilisé devra être

adapté pour une mise en œuvre mécanisée et son Ph, après dilution ne devra en aucun cas dépasser 8. Pour les zones fortement encrassées, les traces de pneus, etc., nous recommandons l'utilisation de notre produit d'entretien R.NET.

RÉGLEMENTATION

- Les applicateurs devront se munir de lunettes, gants et masques appropriés. Consulter la fiche de données de sécurité. © RSOL - Avril 2022.
- Les lieux d'application devront être correctement aérés.