

SUPPORT HUMIDE ET PRIMAIRE BARRIÈRE

- ✓ Pour systèmes en contact avec l'eau potable
- ✓ Sans Bisphénol A
- ✓ Bonne imprégnation des supports
- ✓ Primaire en phase aqueuse
- ✓ Séchage rapide



Consommation

250 g/m² minimum, variable en fonction du support

Conservation

Se conserve 1 an dans son emballage d'origine fermé et stocké dans un local tempéré et correctement ventilé.

Conditionnement

Kit de 10 kg composé comme suit :
Composant A : seau de 2,3 kg
Composant B : seau de 7,7 kg

Produits associés

HYDROVI COAT
HYDROVER HG
HYDROVER VHG

DOMAINE D'EMPLOI

Destination

Primaire pour revêtement d'imperméabilisation et d'étanchéité armée pour capacités et réservoirs pouvant contenir de l'eau à destination de la consommation humaine.

Supports admis

- Béton
- Mortier de ciment (enduit, chape...)
- Acier (en traitement de points singuliers)
- Ancien revêtement après diagnostic préalable favorable.

MISE EN ŒUVRE

Documents de référence

- Attestations de conformité sanitaire n° 20 MAT LY 077 et 21 MAT LY 046
- Fascicule 74 du CCTG de mai 2021
- Cahier des charges de mise en oeuvre HYDROVI COAT

Conditions d'application

- Température d'application : +10°C à +35°C (± 1°C).
- Humidité relative : 75 % maximum.
- La température du support doit être supérieure de 3°C minimum au point de rosée.

Précautions d'utilisation

Dans le but de protéger votre santé et l'environnement, et pour une utilisation de ce produit en toute sécurité, respectez les conseils de prudence qui sont étiquetés sur l'emballage.

Vous trouverez les consignes de sécurité de ce produit dans la Fiche de Données de Sécurité (FDS) disponible sur www.quickfds.com.

Préparation des supports

Support béton et mortier :

- Le support doit être propre, sain, sans laitance ni remontées capillaires.
- Les bétons doivent être âgés d'au moins 28 jours.
- Il peut être humide mat mais ne sera pas ruisselant
- Il doit présenter une résistance en traction $\geq 1,5$ MPa dans le cas d'ouvrages neufs en béton (1,0 MPa pour les ouvrages en mortier ou les supports en rénovation).
- Les défauts de planéité ne doivent pas excéder 8 mm sous la règle de 2 m et 3 mm sous le réglet de 20 cm.
- Eliminer les balèvres et autres aspérités supérieurs à 3 mm.
- Eliminer toute trace de laitance, d'huile de décoffrage ainsi que toute zone mal adhérente ou pouvant nuire à l'adhérence.
- Si nécessaire, procéder à un ragréage à l'aide de STRUPOX J ou réparer le support à l'aide de A 753 ou RÉPATECH R4.
- Préparer le support par tous moyens mécaniques appropriés tel que sablage, ponçage, lavage haute pression.

CARACTÉRISTIQUES ET PERFORMANCES

- **Composition** : résine époxy en phase aqueuse
- **Aspect** : liquide laiteux jaune clair, translucide après durcissement
- **Classification (selon NF T 36-005)** : Famille I classe 6b₂
- **Densité** : 1,05
- **Extrait sec** : 46 ± 2 %

- **Point éclair** : > 61 °C
- **Ratio A/B en poids** : 23/77

HYDROVI PRIMER

**Support acier :**

- Eliminer la calamine, la rouille et autres pollutions pouvant nuire à l'adhérence directe sur le métal.
- Cette préparation sera faite mécaniquement par sablage ou grenailage afin d'obtenir un degré de soin St 3 selon la norme NF EN ISO 8501-1.
- Elimination de toute la poussière par aspiration soignée. Dans le cadre de réparation de tels supports, un primaire spécifique pourra être nécessaire, les cavités pourront être rebouchées au mastic époxy **STRUPOX J**.

Support en réhabilitation :

- Les supports déjà recouverts d'un ancien revêtement doivent faire l'objet d'un diagnostic précis (se référer au Fascicule 74).
- Dans le cadre d'une capacité contenant de l'eau destiné à la consommation humaine, les anciens revêtements bitumineux, ou solvantés ainsi que les revêtements indépendants ou semi indépendants devront être systématiquement éliminés.
- Un relevé des défauts est effectué sur le revêtement en place (fissures, cloques, décollements...). Si la surface des défauts représente moins de 20 % de la surface totale, les revêtements existants peuvent être conservés quelle que soit leur nature sous réserve d'un essai d'adhérence dont la moyenne des valeurs sera supérieure à 1 MPa.

Préparation du produit

- Verser la totalité de la partie A dans le seau de la partie B en prenant garde de racler la paroi à l'aide d'une truelle ou d'une maryse.
- Mélanger soigneusement la partie A et la partie B à l'aide d'un malaxeur électrique en insistant bien sur les parois et au fond du seau. Interrompre le mélange de temps à autre de manière à venir racler les parois du seau avant de reprendre le mélange.
- Agiter 2 à 3 minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange parfaitement homogène.

Application

DÉLAIS DE MISE EN ŒUVRE À +20°C	
Durée pratique d'utilisation	1 h
Fin de DPU visible	Oui (augmentation de la viscosité)
Délai hors poussière	1 h 30
Sec au toucher	3 h
Délai de recouvrabilité	5 h à 7 jours

Les points singuliers sont à traiter avant la partie courante.

- Appliquer **HYDROVI PRIMER** sur l'ensemble des surfaces à l'aide d'un rouleau méché à poils mi-longs ou longs jusqu'à saturation du support.
- Dans le cas d'un support particulièrement poreux, il peut être nécessaire d'appliquer une seconde couche de primaire après séchage de la première.
- Saupoudrer à refus cette couche encore fraîche avec **SILICE HN31** ou **CHARGE B.V** à raison de 0,3 kg/m² de manière à obtenir une accroche mécanique avec la couche suivante dans le cas où le temps de surcouchage risque d'être dépassé.
- Nettoyer les outils à l'eau tant que le produit est frais.

PERFORMANCES MESURÉES À +20°C	
Adhérence sur béton sec	> 4 MPa
Adhérence sur béton humide	> 4 MPa
Dureté Shore D (selon ISO 868)	70
Perméabilité au CO ₂ (*)	Sd > 50 m
Perméabilité à la vapeur d'eau (*)	Classe III - Sd > 50 m

(*) : Performances mesurées sur les systèmes **HYDROVI COAT**