

## 2 EN 1 STRATIFICATION ET FINITION

- ✓ Pour contact avec l'eau potable
- ✓ Sans Bisphénol A
- ✓ Applicable en protection des bétons (sous-face)
- ✓ Surcouchage sans silice jusqu'à 5 jours



### Consommation

De 0,7 à 2,2 kg/m<sup>2</sup>

Variable en fonction du système appliqué.

### Conservation

Se conserve 1 an dans son emballage d'origine non entamé et stocké à l'abri du gel et de la chaleur.

### Conditionnement

Kit de 17 kg composé comme suit :

- Composant A : seau de 12,1 kg
- Composant B : seau de 4,9 kg

### Produits associés

HYDROVI PRIMER  
HYDROVER HG  
HYDROVER VHG

## DOMAINE D'EMPLOI

### Destination

Résine de stratification et de finition pour systèmes d'imperméabilisation et d'étanchéité armée (adhérents ou indépendants) pour capacités et réservoirs pouvant contenir de l'eau à destination de la consommation humaine. Résine de protection pour l'intrados des coupoles de réservoirs d'eau, bassins tampon, bacs de rétention, ovoïdes, tunnels...

### Supports admis

- Béton
- Mortier de ciment (enduit, chape...)
- Tout support revêtu avec HYDROVI PRIMER

## 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](http://www.quickfds.com).

### Préparation des supports

#### Support béton et mortier (en protection des sous-faces de réservoirs) :

- 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).
- 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.
- Appliquer HYDROVI PRIMER conformément à sa fiche technique.

## CARACTÉRISTIQUES ET PERFORMANCES

- Composition : résine époxy sans solvant
- Aspect : liquide épais bleu azur
- Classification (selon NF T 36-005) : Famille I classe 6b
- Densité : 1,34
- Extrait sec : 100 %

- Point éclair : > 61 °C
- Ratio A/B en poids : 71/29
- Ratio A/B en volume : 2/1

**Support préalablement recouvert par HYDROVI PRIMER :**

- S'assurer de l'absence de poussière à la surface du primaire et de toute trace de produit pouvant nuire à l'adhérence de la résine.
- **HYDROVI COAT** devra être mis en œuvre dans l'intervalle de recouvrement d'**HYDROVI PRIMER** si ce dernier n'a pas été saupoudré à refus de **SILICE HN31** ou **CHARGE B.V.**

**Préparation du produit**

- Brasser à fond de seau la partie A seule à l'aide d'un malaxeur électrique.
- Verser la totalité de la partie B dans le seau de la partie A 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
Délai hors poussière	8 h
Sec au toucher	12 h
Délai de recouvrabilité sans silice	16 h à 5 jours

Les points singuliers sont à traiter avant la partie courante.

**En revêtement de protection des sous faces :**

- Appliquer une première couche au rouleau à poil mi-longs ou longs à raison de 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Saupoudrer à refus cette couche encore fraîche avec **SILICE HN31** ou **CHARGE B.V** à raison de 0,3 kg/m<sup>2</sup> de manière à obtenir une accroche mécanique avec la couche suivante dans le cas où le temps de surcouchage risque d'être dépassé.
- Dans l'intervalle de recouvrement de la résine, appliquer une seconde couche croisée de la même manière que la première à raison de 0,4 kg/m<sup>2</sup>.

**En revêtement d'imperméabilisation :**

- Appliquer une couche grasse au rouleau à poil longs à raison de 1,0 kg/m<sup>2</sup> sur le primaire **HYDROVI PRIMER** dans son intervalle de recouvrement.

**En revêtement d'étanchéité adhérent :**

- Appliquer une première couche d'**HYDROVI COAT** au rouleau sur le support préalablement recouvert avec **HYDROVI PRIMER** dans une consommation adaptée au grammage de l'armature de verre utilisée (se référer à la fiche technique de l'armature employée) en débordant de tous côtés du lé à poser.
- Afficher dans cette passe un lé de l'armature prévue en le déroulant dans le produit frais puis le maroufler en partant du centre vers l'extérieur à l'aide d'un rouleau débulleur en faisant en sorte de faire « transpirer » la résine à travers le renfort. Les lés successifs devront se recouvrir de 5 cm minimum. Attendre le lendemain avant de poursuivre les travaux.
- Appliquer une couche de saturation d'**HYDROVI COAT** dans une consommation dépendant du grade de l'armature de verre utilisée et recouvrir intégralement cette dernière.

- Laisser polymériser la résine pendant 16 h à 5 jours à 20°C.
- Saupoudrer à refus cette couche encore fraîche avec **SILICE HN31** ou **CHARGE B.V** à raison de 0,3 kg/m<sup>2</sup> de manière à obtenir une accroche mécanique avec la couche suivante dans le cas où le temps de surcouchage risque d'être dépassé.
- Appliquer une dernière couche de finition d'**HYDROVI COAT** au rouleau à raison de 0,7 kg/m<sup>2</sup>.

**En revêtement d'étanchéité indépendant :**

- Procéder de la même manière que pour l'étanchéité adhérente.
- Entre l'étape de saturation de l'armature et l'étape de finition, procéder à la mise en place des chevilles :
- Percer sur une profondeur égale à la longueur de la cheville augmentée de 20 mm minimum avec un diamètre recommandé par le fabricant. Le nombre de trous sera de 4/m<sup>2</sup> minimum.
- Aspirer soigneusement la poussière dégagée lors de ces perçages. Appliquer une couche grasse d'**HYDROVI COAT** au droit du trou. Tremper la pointe de la cheville dans la résine avant de la mettre en place à la main et faire l'expansion. On s'assurera que la rondelle de la cheville soit bien noyée dans la résine.
- Appliquer une rustine carrée de 20 cm de côté centrée sur chaque cheville constituée de l'armature de verre marouflée dans une couche d'**HYDROVI COAT** et saturée avec **HYDROVI COAT**. Attendre le lendemain pour appliquer la couche de finition.
- Nettoyer les outils avec **SOLVANT X1** 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)	80
Perméabilité au CO <sub>2</sub> (*)	Sd > 50 m
Perméabilité à la vapeur d'eau (*)	Classe III - Sd > 50 m

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