

## KEVIGRIP® 340

### Fiche Technique

#### DEFINITION

Le KEVIGRIP® 340 est un liant époxydique modifié sans solvant qui après ajout de charges sélectionnées permet de réaliser des chapes d'usure anti-hydrocarbures et antidérapante.

#### DOMAINE D'UTILISATION

Revêtement de protection de passerelles, tabliers de ponts, toboggans, échangeurs, quais de chargement, rampes d'accès, zone de freinage, zone à risque de verglas etc...

#### AGREMENT

Classement au feu (EUROCLASSES) : Bfl-s1 (équivalent au classement M3), PV du laboratoire LNE.

#### CARACTERISTIQUES DU LIANT

Nombre de composants	: 2	Séchage pratique à 20°C	
Masse volumique à 23°C	: Environ 1,2 g/ml	- Hors poussière	: 10 h.
Extrait sec volumique calculé	: 100 %	- Piétonnier	: 24 h.
Rapport de dosage		- Complet	: 7 Jours
- en poids	: 36 %/ 64 %	Délai de recouvrement *	
- en volume	: 41 %/ 59 %	- Minimum	: 24 heures
Teinte	: Noir, Brun Rouge	- Maximum	: 4 jours
Aspect du film sec	: Satiné	Solvant de nettoyage	: Diluant 011.02
Durée pratique d'utilisation (sur 20 kg à 20°)	: Environ 0 h45		

\* En fonction des systèmes

#### CONSOMMATION THEORIQUE DES SYSTEMES \*\*

KEVIGRIP® 340	Système 3 mm	Système 5 mm	Système 6 mm	Système 8 mm
Conditionnement du liant (R + D) :	20 kg	20 kg	20 kg	20 kg
Filler associé :	35 kg de K VX 3	35 kg de K VX 3	35 kg de K VX 3	35 kg de K VX 3
Poids du kit :	55 kg.	55 kg.	55 kg.	55 kg.
Consom. Théorique Kg/m <sup>2</sup> de la couche de fond :	Environ 4 kg/ m <sup>2</sup>	Environ 6 kg/ m <sup>2</sup>	Environ 6 kg/ m <sup>2</sup>	Environ 8 kg/ m <sup>2</sup>
<b>SAUPOUDRAGE</b>	<b>Avec corindons 0/1</b>	<b>Avec corindons 1/3</b>	<b>Avec corindons 3/5</b>	<b>Avec corindons 3/5</b>
CORINDONS sacs de :	25 kg	25 kg	25 kg	25 kg
Consom. Théorique kg /m <sup>2</sup> des corindons avant et après balayage :	Environ 8/3 kg/m <sup>2</sup>	Environ 16/7 kg/m <sup>2</sup>	Environ 24/14 kg/m <sup>2</sup>	Environ 30/16 kg/m <sup>2</sup>
Consom. Théorique Kg/m <sup>2</sup> du système :	Environ 7 kg/m <sup>2</sup>	Environ 13 kg/m <sup>2</sup>	Environ 20 kg/m <sup>2</sup>	Environ 24 kg/m <sup>2</sup>
OPTION FINITION (liant R+D)	Environ 0,3 kg/m <sup>2</sup>	Environ 0,6 kg/m <sup>2</sup>	Environ 1 kg/m <sup>2</sup>	Environ 1 kg/m <sup>2</sup>

(3 mm, 5 mm, 6 mm et 8 mm : épaisseurs hors tout)

\*\* Ces consommations s'entendent sur support sain et ne tiennent pas compte des pertes sur chantier.



# KEVIGRIP® 340

## Fiche Technique

### DELAI DE PEREMPTION

Pour le conditionnement standard 12 mois sous abri à une température comprise entre + 5 et + 35°C en emballage d'origine non ouvert.

Pour d'autres conditionnements, nous consulter.

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair : Partie R : PE > 100°C - Partie D : PE > 100°C

Avant toute utilisation veuillez consulter l'étiquette légale portée sur l'emballage et la fiche de données de sécurité.

### SUPPORTS

- Béton neuf ou ancien
- Acier
- Autres supports, nous consulter.

### PROPRIETES DU REVETEMENT

#### MECANIQUES

- Résistance à l'abrasion : Bonne
- Tenue aux chocs : Bonne
- Résistance aux poinçonnements - compressions : Bonne
- Flexion : Bonne

#### CHIMIQUES\*

TEST	Excellente Contact permanent	Bonne	Moyenne	Limitée Contact temporaire
Tenue à l'eau	✓			
Tenue aux solutions salines	✓			
Tenue aux acides non oxydant		✓		
Tenue aux acides organiques		✓		
Tenue aux bases	✓			
Tenue aux hydrocarbures aromatiques			✓	
Tenue aux hydrocarbures aliphatiques	✓			
Tenue au loockeed		✓		
Tenue aux solvants chlorés				✓
Tenue aux solvants industriels		✓		
Tenue aux alcools			✓	
Tenue aux graisses, huiles minérales, végétales et animales	✓			

\* à température ambiante. Pour plus de précisions nous consulter.



# KEVIGRIP® 340

## Fiche Technique

### FICHE D'APPLICATION DES SYSTEMES KEVIGRIP®

#### 1. Préparation de surface

La préparation de surface est une phase très importante, qui doit être particulièrement soignée. La qualité du décapage et du dépolissage influence considérablement les performances d'adhérence des revêtements.

##### • Support acier

Avant décapage, la surface de l'acier doit être sèche et exempte de souillures (huile, graisse, protection provisoire contre la corrosion, etc..) ou de défauts superficiels (écailles, dédoubleures, etc..).

La température de la surface de l'acier doit être maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

Le décapage est réalisé par projection d'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ de la norme ISO 8501-1.

Il convient d'utiliser de préférence des abrasifs de grande dureté (silicate d'alumine, laitier de haut fourneau spécialement traité) qui garantissent l'obtention de profils de rugosité élevés. La surface préparée devra avoir une rugosité Rz minimale de 40 µm, le contrôle étant réalisé selon la norme ISO 8503-4.

Les abrasifs doivent être exempts de chlorures, et contenir moins de 0,05% de matières solubles dans l'eau.

##### • Dépolissage / nettoyage

Après évacuation de l'abrasif, procéder à un dépolissage très soigné avec des aspirateurs puissants.

NOTA : Si nécessaire, le dépolissage est une opération à renouveler avant chaque application.

##### • Meulage / disquage

Après grenailage, la surface à revêtir doit faire l'objet d'un contrôle visuel.

Les affleurements métalliques à la surface des revêtements sont autant de points d'amorçage de la corrosion, qu'il faut éliminer.

Toutes les aspérités, les picots, les projections et perles de soudure sont à meuler. Les tôles et soudures aux angles vifs ou dentelés sont à arrondir. Les limailles seront soigneusement éliminées.

##### • Protection des surfaces décapées

La protection des surfaces décapées au niveau Sa 2 ½ doit être impérativement assurée afin de les maintenir dans un parfait état de conservation avant l'application du revêtement définitif.

La température de la surface de l'acier et le temps de maintien avant revêtement ne doivent pas entraîner une oxydation de la surface préjudiciable à la bonne qualité et à l'adhérence du revêtement. Si nécessaire, un primaire d'attente type EUROKOTE® 481 FB Primaire peut être utilisé (se reporter aux fiches techniques de ces produits).

##### • Support béton

Les supports béton devront être propres, secs, non gras, absorbants, non pulvérulents et exempts de laitance, de produit de cure et de produits de traitement de surface (se reporter aux DTU en vigueur 54.1, 59.1, 59.3.). Ils devront avoir terminé leur prise depuis au moins 4 semaines et présenter un aspect taloché fin non lissé et une planéité de 2 mm sous règle de 2 m.

Pour les bétons anciens, tout revêtement ancien devra être enlevé.

Les supports sont décapés mécaniquement par grenailage ou rabotage puis soigneusement dépolisés en utilisant des aspirateurs puissants. Après décapage, les supports devront être propres, sains et présenter une résistance à la compression minimale de 25 N/mm<sup>2</sup> (selon la norme EN 13 892-2), une rupture cohésive minimale de 1,5 MPa (selon la norme EN 13 892-8) et une teneur en humidité maximale de 4,5%.

##### • Autres supports

Nous consulter.



## KEVIGRIP® 340

### Fiche Technique

#### 2. Application des systèmes KEVIGRIP®

La température du support doit être comprise entre +10 °C et +30°C et maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage des systèmes KEVIGRIP® afin d'éviter toute condensation et carbonatation du revêtement.

La température ambiante sera comprise entre +10 et +30°C, l'hygrométrie ne devra pas dépasser 85% HR.

##### 2.1 Primaire

###### • **Acier**

Si nécessaire, appliquer un primaire époxydique solvanté de type EUROKOTE® 481 FB Primaire (se reporter à la fiche technique de ces produits).

###### • **Béton**

Appliquer au rouleau une couche de primaire époxydique de type MEGAPOX® (se reporter à la fiche technique de ces produits) à raison d'environ 0,300 kg/m<sup>2</sup> suivant porosité du support. Le délai de recouvrement par le KEVIGRIP® 340 sera de 12 h à 7 jours à 20°C. En cas d'irrégularités du support, un ratissage (tiré à zéro) à la raclette sera réalisé en utilisant un mélange de liant EPOXY K5 (se reporter à la fiche technique de ce produit) et de silice propre et sèche (rapport type 1/1 en poids), dans un rapport de mélange de 25% de granulométrie 0,1/0,3 mm type S26 et 75% de 0,4/1 mm type S30. Cette opération importante doit apporter une conformité du support avant la mise en œuvre de la couche de fond du KEVIGRIP® 340.

##### 2.2 Systèmes KEVIGRIP® 340

###### **KEVIGRIP® 3 mm**

Préparation du mélange KEVIGRIP® 340 (20 kgs R+D) avec le Filler K VX 3 (35 kgs) :

- ✓ La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +15°C et +25 °C
- ✓ Ajouter la partie Résine dans la partie Durcisseur, ne pas diluer.
- ✓ Mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Ajouter le Filler K VX 3 et mélanger sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Temps de mûrissement : Néant
- ✓ La durée pratique d'utilisation du mélange est de 30 minutes environ à 20°C, elle diminue si la température est plus élevée (environ 15 minutes à 30°C).

###### Application :

- ✓ L'application du mélange est faite à la raclette ou à la truelle crantée adaptée à raison de 4 kg/m<sup>2</sup>.
- ✓ Après application du mélange, le revêtement est débullé soigneusement à l'aide d'un rouleau débulleur à picots en nylon.
- ✓ Dans les 10 minutes suivantes, saupoudrer verticalement le Corindon 0/1mm par passages successifs jusqu'à refus. Consommation environ 8 kg/m<sup>2</sup> brut pour environ 3 Kg/m<sup>2</sup> net.
- ✓ Après 24 heures à 20 °C, balayage des agrégats non adhérents, l'excès de corindons non adhérents pourra être réutilisé pour la suite du chantier.

###### Option finition :

Application d'une couche de garnissage avec le liant KEVIGRIP® 340 à raison d'environ 0,3 Kg/m<sup>2</sup>.

###### **KEVIGRIP® 5 mm**

Préparation du mélange KEVIGRIP® 340 (20 kgs R+D) avec le Filler K VX 3 (35 kgs):

- ✓ La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +15°C et +25 °C
- ✓ Ajouter la partie Résine dans la partie Durcisseur, ne pas diluer.
- ✓ Mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Ajouter le Filler K VX 3 et mélanger sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.



## KEVIGRIP® 340

### Fiche Technique

- ✓ Temps de mûrissement : Néant
- ✓ La durée pratique d'utilisation du mélange est de 30 minutes environ à 20°C, elle diminue si la température est plus élevée (environ 15 minutes à 30°C).

#### Application :

- ✓ L'application du mélange est faite à la raclette ou à la truelle crantée adaptée à raison de 6 kg/m<sup>2</sup>.
- ✓ Après application du mélange, le revêtement est débullé soigneusement à l'aide d'un rouleau débulleur à picots en nylon.
- ✓ Dans les 10 minutes suivantes, saupoudrer verticalement le Corindon 1/3mm par passages successifs jusqu'à refus. Consommation environ 16 kg/m<sup>2</sup> brut pour environ 7 Kg/m<sup>2</sup> net.
- ✓ Après 24 heures à 20 °C, balayage des agrégats non adhérents, l'excès de corindons non adhérents pourra être réutilisé pour la suite du chantier.

#### Option finition :

Application d'une couche de garnissage avec le liant KEVIGRIP® 340 à raison d'environ 0,6 Kg/m<sup>2</sup>.

#### **KEVIGRIP® 6 mm**

Préparation du mélange KEVIGRIP® 340 (20 kgs R+D) avec le Filler K VX 3 (35 kgs):

- ✓ La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +15°C et +25 °C
- ✓ Ajouter la partie Résine dans la partie Durcisseur, ne pas diluer.
- ✓ Mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Ajouter le Filler K VX 3 et mélanger sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Temps de mûrissement : Néant
- ✓ La durée pratique d'utilisation du mélange est de 30 minutes environ à 20°C, elle diminue si la température est plus élevée (environ 15 minutes à 30°C).

#### Application :

- ✓ L'application du mélange est faite à la raclette ou à la truelle crantée adaptée à raison de 6 kg/m<sup>2</sup>.
- ✓ Après application du mélange, le revêtement est débullé soigneusement à l'aide d'un rouleau débulleur à picots en nylon.
- ✓ Dans les 10 minutes suivantes, saupoudrer verticalement le Corindon 3/5mm par passages successifs jusqu'à refus. Consommation environ 24 kg/m<sup>2</sup> brut pour environ 14 Kg/m<sup>2</sup> net.
- ✓ Après 24 heures à 20 °C, balayage des agrégats non adhérents, l'excès de corindons non adhérents pourra être réutilisé pour la suite du chantier.

#### Option finition :

Application d'une couche de garnissage avec le liant KEVIGRIP® 340 à raison d'environ 1 Kg/m<sup>2</sup>.

#### **KEVIGRIP® 8 mm**

Préparation du mélange KEVIGRIP® 340 (20 kgs R+D) avec le Filler K VX 3 (35 kgs):

- ✓ La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +15°C et +25 °C
- ✓ Ajouter la partie Résine dans la partie Durcisseur, ne pas diluer.
- ✓ Mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Ajouter le Filler K VX 3 et mélanger sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- ✓ Temps de mûrissement : Néant
- ✓ La durée pratique d'utilisation du mélange est de 30 minutes environ à 20°C, elle diminue si la température est plus élevée (environ 15 minutes à 30°C).



## KEVIGRIP® 340

### Fiche Technique

#### Application :

- ✓ L'application du mélange est faite à la raclette ou à la truelle crantée adaptée à raison de 8 kg/m<sup>2</sup>.
- ✓ Après application du mélange, le revêtement est débullé soigneusement à l'aide d'un rouleau débulleur à picots en nylon.
- ✓ Dans les 10 minutes suivantes, saupoudrer verticalement le Corindon 3/5mm par passages successifs jusqu'à refus. Consommation environ 30 kg/m<sup>2</sup> brut pour environ 16 Kg/m<sup>2</sup> net.
- ✓ Après 24 heures à 20 °C, balayage des agrégats non adhérents, l'excès de corindons non adhérents pourra être réutilisé pour la suite du chantier.

#### Option finition :

Application d'une couche de garnissage avec le liant KEVIGRIP® 340 à raison d'environ 1 Kg/m<sup>2</sup>.

### **3. Contrôle du revêtement**

Après réticulation, l'aspect et la continuité doivent faire l'objet d'un examen visuel sur toute la surface revêtue, le revêtement doit être de couleur et d'aspect uniforme, exempt de défauts préjudiciables à la qualité du revêtement.

### **4. Mise en service**

Les délais de mise en service sont liés à la température ambiante et à la température du support qui conditionnent le durcissement du KEVIGRIP® 340

A titre indicatif les délais de réticulation avant mise en service seront au minimum de 24 h à 20 °C pour un trafic piétons et 7 jours à 20°C pour un trafic intensif.

### **5. Remarques et Recommandations importantes**

Après balayage des corindons et afin de bien lier l'ensemble, nous recommandons l'application d'une couche de garnissage avec le liant KEVIGRIP® 340 à raison d'environ 0,3 kg pour le 3 mm, environ 0,6 kg pour le 5 mm et environ 1 kg pour le 8 mm. (Non prévue dans les consommations de la page 1)

A titre indicatif, le KEVIGRIP® 3 mm est prévu pour une circulation piétonne, le 5 mm pour véhicules légers et le 8 mm pour véhicules lourds et circulation intensive (exemple : rampes d'accès).

Nous recommandons l'application de nos produits par des entreprises ayant la qualification requise. Notre responsabilité au niveau de la bonne tenue du revêtement ne pourra être engagée que si la mise en œuvre est faite conformément à nos préconisations générales indiquées sur nos documentations.