



EPO INJECT MV3 EST UNE COLLE ÉPOXY SANS SOLVANT COMPOSÉE DE DEUX COMPOSANTS PRÉ-DOSÉS, LE COMPOSANT A (RÉSINE) ET LE COMPOSANT B (DURCISSEUR), QUI DOIVENT ÊTRE MÉLANGÉS AVANT UTILISATION.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Epo Inject MV3 est un adhésif époxy sans solvant composé de deux composants pré-mesurés, le composant A (résine) et le composant B (durcisseur) qui doivent être mélangés avant utilisation. Epo Inject MV3 a une consistance liquide qui peut être appliquée au pinceau sur des surfaces horizontales et verticales. Epo Inject MV3 polymérise sans rétrécissement et, après durcissement, est imperméable, possède d'excellentes propriétés diélectriques et des caractéristiques mécaniques élevées, en plus de sa capacité à lier le béton et l'acier. Epo Inject MV3 répond aux exigences définies par la norme EN 1504-9 "Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton".

DOMAINE D'APPLICATION

- Joints de construction monolithiques entre le béton frais et durci.
- Liaison d'éléments préfabriqués en béton.
- Liaison d'acier au béton.
- Remplissage des fissures dans le béton.
- Joints de construction pour le renforcement structurel des poutres et piliers.
- Joints de construction sur des revêtements de sol industriels dégradés.
- Joints de construction rigides et étanches.
- Renforcement des poutres par la techni-

que du béton plaqué.

- Scellement des fissures dans les chapes en ciment.

LIMITATIONS

- Ne pas appliquer à des températures inférieures à +5 °C.
- Ne pas utiliser sur des surfaces mouillées.
- Ne pas couler du béton frais sur de l'Epo Inject MV3 durci.
- Ne pas utiliser sur des surfaces poussiéreuses, friables ou lâches.

PROCÉDURE D'APPLICATION

A) Préparation du support

Avant l'application, le substrat doit être parfaitement propre, solide et résistant. Toutes les parties lâches et friables, la poussière, la laitance de ciment et les traces d'huile de démoulage et de peinture doivent être éliminées par sablage soigneux ou brossage. Lors de l'application du produit sur du métal, éliminez toute rouille et les résidus de graisse au préalable, de préférence par sablage jusqu'au métal blanc.

B) Préparation du produit

Les deux composants doivent être mélangés. Versez le composant B dans le composant A et mélangez avec une truelle pour de petites quantités ou avec une perceuse équipée d'une hélice à basse vitesse pour des lots importants, jusqu'à



ce que le mélange soit parfaitement lisse et homogène. N'utilisez pas des quantités partielles pour éviter le risque d'erreurs de ratio accidentelles qui pourraient empêcher le durcissement.

C) Application du produit

Epo Inject MV3 peut être appliqué avec une truelle plate ou un pinceau sur du béton sec ou légèrement humide. Il est conseillé de laisser le produit pénétrer dans les zones particulièrement inégales et poreuses afin d'assurer une adhérence parfaite sur toute la surface traitée. La couche ultérieure de béton frais doit être placée dans les temps ouverts selon la température indiquée dans le tableau des données techniques. Lorsque l'Epo Inject MV3 est utilisé pour sceller des fissures plus larges que 0,5 mm, le simple placement est suffisant. Dans ce cas, il est recommandé de saupoudrer du sable sur la surface d'Epo Inject MV3 pour favoriser l'adhérence du produit qui peut être appliqué ultérieurement. Si les fissures sont plus étroites que 0,5 mm, elles doivent être élargies et bien poussièrees avant les travaux de réparation avec l'Epo Inject MV3. N'utilisez pas l'Epo Inject MV3 lorsque la température extérieure du substrat est inférieure à +5 °C.

COUVERTURE / CONSOMMATION

La consommation varie en fonction des irrégularités du substrat et de la méthode d'application utilisée.

En général :

- Joints de construction avec un substrat rugueux : 0,5-0,7 kg/m²
- Joints de construction avec un substrat très inégal : 1,0-2,0 kg/m²
- Scellement des fissures : 1,35 kg/l par litre de cavité
- Liaison d'éléments préfabriqués en béton, ou acier-béton : 1,35 kg/m² par mm d'épaisseur.

CONDITIONNEMENT

Epo Inject MV3 est fourni en canettes métalliques de 1 kg et 5 kg A+B.

DURÉE DE CONSERVATION

Les sacs scellés d'origine de ce produit sont garantis de première qualité pendant 24 mois s'ils sont stockés hors du sol dans une zone sèche. Une humidité élevée réduira la durée de conservation du produit ensaché.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Le composant A de DCI EPOXY 1000 est irritant pour la peau et les yeux, les deux composants A et B peuvent provoquer une sensibilisation chez les sujets sensibles à de telles substances. Le composant B de DCI EPOXY 1000 est corrosif et peut causer des brûlures. Le produit contient des résines époxy de faible poids moléculaire qui peuvent provoquer une sensibilisation en cas de contamination croisée avec d'autres composés époxy. Lors de l'application du produit, nous recommandons l'utilisation de gants de protection et de lunettes de protection, ainsi que de prendre les précautions habituelles pour manipuler des produits chimiques. En cas de contact avec les yeux ou la peau, laver immédiatement à l'eau propre et consulter un médecin. Le composant A de DCI EPOXY 1000 est également dangereux pour la vie aquatique. Ne pas jeter ce produit dans l'environnement. Pour plus d'informations sur l'utilisation sûre de notre produit, veuillez vous référer à la dernière version de notre fiche de données de sécurité. **PRODUIT RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT.**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Identité du produit		
	Composant A	Composant B
Cohérence	Liquide	Liquide
Couleur	Transparente	Transparente
Densité (Kg/Lt)	1.05	1.05
Teneur en matières sèches (%)	100	100
Viscosité Brookfield (mPa-s)	80 (# F - 5 rpm)	65 (# F - 5 rpm)
Données d'application (à +23°C et 50% H.R.)		
Rapport de mélange	4	1
Viscosité Brookfield du mélange (mPa-s)	100 (# F - 2.5 rpm)	
Densité du mélange (kg/Lt)	1,05	
Durée de vie en pot du mélange	50 minutes	
Plage de température d'application	de +10°C à +30°C	
Temps d'ouverture (selon EN 1346)	60 minutes	
Temps d'ajustement	4-5 heures	
Durcissement complet	après 7 jours	
Performances finales		
Retrait linéaire (%)	0	
Module d'élasticité à la compression (N/mm ²)	6,000	
Coefficient d'expansion thermique	97 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Température de transition vitreuse	> +40°C	
Réaction au feu	B-s1, d0	
Résistance à l'adhérence sur béton humide selon EN 12636 (N/mm ²)	5.2	
Force d'adhérence béton-acier (N/mm ²)	4.8	
Force d'adhérence béton-carboplate (N/mm ²)	5.5	
Résistance à la compression (N/mm ²)	90	
Résistance au cisaillement (N/mm ²)	10	