



SOUPLETHANE UR 5

Revêtement de protection anticorrosion, à base de résine polyuréée-uréthane, sans solvant, à fortes résistances chimiques et mécaniques (Système d'Étanchéité Liquide) conçu pour les applications sur supports métalliques.

Domaines d'application

SOUPLETHANE UR 5 s'utilise sur supports métalliques pour :

- Revêtement de protection résistant à l'abrasion, destiné à la protection des ouvrages en présence d'agressions chimiques élevées sur supports métalliques.
- Étanchéité anticorrosion de bassins en métal stockant des effluents chimiques, rétentions chimiques, réservoirs de stockage de produits chimiques.
- Revêtement de structures immergées en eau de mer : offshore, pipes sous-marins, structures métalliques sous-marines.
- Revêtement de ballasts de navires, revêtement interne des coques de navires doubles coques.
- Revêtement anti-acide et pare-vapeur de digesteurs, gazomètres, réservoirs de stockage de gaz.
- Revêtement anticorrosion de palplanches.
- Renforcement possible avec un tissu de verre bidirectionnel pour résister à la fissuration des réservoirs de stockage et les rétentions.

Caractéristiques

Nature chimique :	Résine polyuréée-uréthane (aromatique) à 2 composants	Ratio du mélange :	Comp A / Comp B = 3/1 en volume
Composition :	Composant A - polyol : Liquide coloré opaque Composant B – isocyanate : Liquide ambré transparent	Densité (à 20°C)	Mélange A+B : ~ 1,4 kg/l (DIN 53217 / EN ISO 2811)
Sans solvant :	Extrait sec 100 % (ISO 1515)	Sans Bisphenol A	
Couleurs :	Crème (Ivoire, proche Ral1015), gris (proche Ral 7040)		

Avantages :

Très bonne résistance aux agents chimiques (pH de 1 à 13)	Sans solvant, sans odeur
Très bonne résistance mécanique,	Sans Bisphénol A
Isolation électrique	2 x 10¹³ ohms-cm
Étanchéité au peigne électrique	
Tenue aux chocs mécaniques (tests CSTB)	
Tenue aux chocs thermiques : de -50°C à +160°C	Mise en service rapide
Résistances chimiques	Facilité d'application

Résistance chimique		Résistance thermique	
Résistance à la corrosion	pH de 1 à 13	Résistance aux chocs thermiques	de -50 °C à + 160°C
Propriétés mécaniques			
Dureté shore D	75 (ISO 868)	Résistance à la traction	21 MPa (EN ISO 5470-1)
Adhérence sur acier	23 MPa (NF EN 1542)	Allongement	35 %
Tenue à la contre pression	1 MPa	Résistance à la compression	120 MPa
Tenue au brouillard salin	2 000 heures (ASTM B117 ASTM D1654)	Perméabilité aux chlorures	< 10 coulombs (ASTM C 1202)
		Perméabilité à l'eau	Pas de pénétration (DIN 1048)

Conditionnement	en kits
37 kg	(20 L composant A + 7 L composant B)
109 kg	(3 x 20 L composant A + 1 x 20 L composant B)
1 090 kg	(3 x 200 L composant A + 1 x 200 L composant B)

Stockage :

À compter de sa date de fabrication et dans son emballage d'origine non ouvert, sous abri à plus de 5°C dans un endroit frais et ventilé (hors gel)
Conservation : 12 mois

Ce produit s'utilise conformément aux dispositions des Descriptifs, Cahiers des Clauses Techniques, Avis Techniques de la Société **KEMICA COATINGS** Z.A. du Bois Gueslin F-28630 Mignières • France

Tél.: +33 (0)237 26 3356 • Fax: +33 (0)237 26 3358 • E-mail: info@kemica-coatings.com • www.kemica-coatings.com.

Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements.



Mise en œuvre

Préparation du mélange	<input type="checkbox"/> Ré-homogénéiser soigneusement chaque composant avant le mélange <input type="checkbox"/> Malaxer le mélange A + B avec un agitateur mécanique pendant 2 minutes <input type="checkbox"/> Verser ensuite le produit dans un second récipient et reprendre le malaxage pendant 10 secondes. <input type="checkbox"/> Pour réduire au maximum l'entraînement d'air pendant le malaxage, il est conseillé de réaliser cette opération à faible vitesse de rotation (env.400 tours minute) en veillant à garder l'agitateur en fond de seau pendant sa rotation.			
Application	L'application ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire.			
Température du support	-20°C min. / +140°C max.	Température ambiante +10°C min. / +30°C max.		
Humidité relative	L'humidité relative doit être inférieure à 80 %.	Point de rosée : Le support doit être à une température de + 3 °C par rapport au point de rosée pour réduire les risques de condensation.		
Application au rouleau ou pinceau	2-3 couches	Mécanisée avec pompe airless bi-composant haute pression		
Application au peigne cranté	1 couche de masse	Viscosité	Composant A : 6 300 cps / Composant B : 150 cps	
		Température	Composant A : 35°C / Composant B : 20°C	
		Pression	180 / 200 bars	
Délai de recouvrement	Mini : 8h au sol, 2 h en vertical Maxi : 72 h			
Epaisseur : 1 à 3 mm				
Durée pratique d'utilisation	Température	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
	DPU	~ 40 minutes	~ 30 minutes	~20 minutes
	La D P U diminue lorsque la température et/ou la quantité de produit préparé augmentent.			
Séchage / Remise en service	Température	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
	Sollicitations légères	30 heures	24 heures	12 heures
	Durcissement complet	15 jours	9 jours	7 jours
Ces données ne sont qu'indicatives car les temps de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (température et humidité relative notamment).				

Nettoyage des outils

Les outils se nettoient avec de l'acétone ou du MEK immédiatement après l'emploi. A l'état durci, le produit ne peut être éliminé que par voie mécanique.

- Les supports ne devront pas présenter de sous pression d'eau ou de condensation durant l'application et la polymérisation du SOUPLETHANE UR 5
- Protéger le SOUPLETHANE UR 5 de tout contact avec de l'humidité, de la condensation et de l'eau pendant 2 heures.

Notes sur l'application / limites

- Le mauvais traitement des défauts du support réduira la durée de vie du revêtement.
- Attention aux échanges gazeux pouvant être provoqués par un réchauffement du support avant la polymérisation totale qui risque d'entraîner un phénomène de bullage. Il est recommandé de travailler par température descendante
- Pour ne pas avoir de différence de couleur, il est nécessaire d'utiliser un seul numéro de lot pour chaque chantier.
- Une exposition du revêtement aux rayons ultraviolets peut altérer sa couleur ou son aspect, sans toutefois nuire à ses performances mécaniques.

Qualifications :

HQE A++ / Classé A+ : Etiquetage réglementaire des émissions de COV et conformité au protocole AgBB (2012)