

E³-F

SYSTÈME DE COULIS ÉPOXYDIQUE À FLUIDITÉ ÉLEVÉE

DESCRIPTION

E³-F à écoulement élevé constitue la norme en matière de performance pour les coulis époxydiques fluides. La formulation spéciale de sa résine et de son durcisseur jumelée à son granulats de remplissage unique permet à E³-F de s'étaler à l'intérieur d'une boîte à coulis standard en moins d'une minute. Conçu avec d'excellentes propriétés techniques, ce produit se caractérise par sa capacité portante élevée et par sa facilité de mise en place. E³-F a été conçu spécialement pour des applications impliquant le jointoiment de plaques de grande dimension et ayant une configuration étroite.

DOMAINES D'APPLICATION

- Plaques larges ou de grande dimension requérant un jointoiment de précision
- Machinerie, équipement ou éléments structuraux nécessitant une capacité portante maximale
- Jointoiment de rails, de chemins de clé et de plaques de base inversées
- Situations à dégagement serré, notamment l'installation de boulons d'ancrage

CARACTÉRISTIQUES/AVANTAGES

- Retour en service rapide
- Facile à mettre en place
- Excellente adhérence de la machinerie sur la fondation
- Capacité portante la plus élevée qui soit
- Résistance chimique élevée
- Résistances exceptionnelles, notamment en flexion et en traction

DONNÉES TECHNIQUES

PROPRIÉTÉ	1 D	3 D	7 D	28 D
Résistance à la compression ASTM C 579, cubes de 50 mm à 21 °C	48 MPa	72 MPa	79 MPa	88 MPa
Fluage ASTM C 1181	--	0,00034 mm/mm	0,00044 mm/mm	0,00055 mm/mm
Module d'élasticité ASTM C 580	5,2 x 10 ³ MPa	8,0 x 10 ³ MPa	8,3 x 10 ³ MPa	10,1 x 10 ³ MPa
Résistance à la flexion ASTM C 580	23 MPa	25 MPa	26 MPa	27 MPa
Résistance à la traction ASTM C 307	13 MPa	14 MPa	15 MPa	15 MPa
Coefficient d'expansion thermique ASTM C 531	4,9 x 10 ⁻⁵ mm/mm/°C			
Adhérence au béton	surpasse la résistance en traction et au cisaillement du béton			
Résistance chimique	excellente résistance à la plupart des produits chimiques			
Résistance à l'abrasion	supérieure à celle du béton			
Formation de gel ASTM D 2471	80 minutes à 23 °C			
Pointe exothermique ASTM D 2471	33 °C à 230 minutes			
Apparence	Gris foncé			

EMBALLAGE

E³-F est offert en unités de 0,042 m³. **Partie A**, résine : 10,8 litres; **Partie B**, durcisseur : 1,4 litres; **Partie C**, granulats : 3 sacs de 27,2 kg.



Euclid Canada

2835, boul. Grande Allée • Saint-Hubert (Québec) J4T 2R4
Tél. : 450-465-1303 • Sans frais : 1-800-667-0920 • Téléc. : 450-465-2140
www.euclidchemical.com

An **RPM** Company



DURÉE DE CONSERVATION

Deux ans dans son contenant d'origine non ouvert.

RENDEMENT

Une unité de E³-F couvre environ 1,7 m² (18 pi²) lorsque mise en place à une profondeur moyenne de 25 mm (1 po).

MODE D'EMPLOI

Préparation de la surface : Un nouveau béton doit être âgé d'au moins 28 jours. Le béton doit être propre et texturé. L'huile, la saleté, les débris, la peinture et le béton endommagé doivent être enlevés. La surface doit être préparée mécaniquement par smillage, bouchardage, décapage par projection de grenailles rondes ou par une autre méthode appropriée, ce qui créera un profil de surface d'un minimum de 3 mm (1/8 po) et exposera le gros granulats du béton. La dernière étape du nettoyage devrait consister en l'enlèvement complet de tous les résidus à l'aide d'un aspirateur ou par lavage sous pression. **Le décapage à l'acide est acceptable seulement si la préparation mécanique n'est pas pratique.** Il est recommandé que seuls les entrepreneurs expérimentés en décapage à l'acide utilisent cette méthode pour la préparation de la surface. Les sels issus de la réaction doivent être bien enlevés par lavage sous pression. Laisser le béton sécher complètement. Note : Même en utilisant des procédures adéquates, il est possible qu'une surface décapée à l'acide ne procure pas une adhérence aussi forte qu'une surface préparée selon des procédures de préparation mécanique. Le béton doit posséder une surface texturée et être exempt d'agents de cure et de scellement.

Préparation du coffrage : Les coffrages doivent être étanches pour empêcher les fuites et ils devraient être résistants et bien étayés. Afin de faciliter le démoulage, les coffrages devraient être enduits de deux couches de cire en pâte ou alors chaque pièce, enveloppée de polyéthylène.

Trous de boulons d'ancrage et systèmes de blocage : Les trous et les blocages doivent être nettoyés pour enlever la poussière, la saleté et les débris, et laissés à sécher. Si les côtés sont lisses, rendre le trou rugueux à l'aide d'une brosse à poils durs métalliques ou d'une brosse métallique rotative.

Malaxage : Mélanger les Parties A et B (résine et durcisseur) pendant 2 minutes à l'aide d'une perceuse munie d'un mélangeur. Afin de faciliter le malaxage, ajouter la Partie B à la Partie A (et non l'inverse). L'époxyde doit être bien mélangé afin d'assurer une réaction chimique adéquate. Après avoir complété le malaxage de l'époxyde, ajouter la Partie C (granulat) et malaxer durant 2 à 3 minutes de plus jusqu'à ce que le granulats soit complètement mouillés. Pour les travaux d'envergure, utiliser un malaxeur à mortier pour malaxer le granulats de la Partie C. Mettre en place immédiatement.

Mise en place : Couler dans les trous de boulons d'ancrage et de systèmes de blocage à l'aide d'un entonnoir, ou directement si l'espace le permet. Pour le jointoiment des plaques, verser le coulis dans la bêche d'alimentation et laisser couler sous la plaque. Des courroies préalablement disposées sous la plaque aideront à travailler et placer le coulis. Le coulis doit être mis en place à une épaisseur maximale de 75 mm (3 po) par couche lorsque mis en place en grande quantité. **Note** : Amener les matériaux E³-F ainsi que la fondation et la plaque de base à une température se rapprochant de 21 °C. Des températures froides réduiront significativement les caractéristiques d'écoulement et augmenteront le degré de difficulté du jointoiment de la plaque de base. Des températures plus élevées augmenteront l'écoulement initial, mais réduiront la durée d'ouvrabilité.

Cure : E³-F ne requiert aucune instruction de cure particulière.

Finition : Si un fini lisse est souhaité, la surface du coulis peut être brossée et truellée à l'aide d'une application légère d'EUCO SOLVENT.

NETTOYAGE

Les outils et le malaxeur peuvent être nettoyés avec EUCO SOLVENT ou des solvants à base de xylène ou de toluène.

PRÉCAUTIONS/LIMITATIONS

- Porter des gants de protection et des lunettes de sécurité lors de la manutention d'époxydes.
- Ne pas utiliser sur du béton gelé.
- Entreposer le matériau à la température de la pièce avant son usage.
- Le coulis doit être mis en place à des températures ambiantes comprises entre 4 et 32 °C
- Le taux de gain de résistance sera considérablement affecté aux extrêmes de température.
- Toujours consulter la fiche signalétique avant l'utilisation.

Révision : 10.09