

FLEXOVOSS VP 8303

Date 03/2016

:: DESCRIPTION

Le FLEXOVOSS VP 8303 est un produit polyuréthane bi-composant sans solvant auto-nivelant pour recouvrement.

L'application du FLEXOVOSS VP 8303 donne une couche étanche, lisse, qui résiste à l'usure, aux produits chimiques et à l'eau. Ne résiste pas aux UV, risque de décoloration.

6 à 8h après l'application du revêtement il sera possible de marcher dessus ; 24 à 36h après l'application du revêtement les engins de manutention pourront circuler dessus.

:: DOMAINE D'APPLICATION

Le FLEXOVOSS VP 8303 s'applique sur le bois, l'acier traité, l'aluminium et le polyester.

Secteur alimentaire – par contact indirect :

Recouvrement de surfaces et planchers pour :

- Camions frigorifiques (testé jusqu'à -30°C)
- Bétaillères
- Conteneurs

Certificat disponible – Contact indirect avec les aliments

Divers :

- Camping-cars
- Ambulances

Recouvrement de surfaces de chargement, semi-remorques
Etanchéité.

:: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Aspect	Liquide auto-nivelant
Couleur	Gris (proche du RAL 7037)
Densité résine : Composant A – DIN 53479	1,5 g/cm ³
Densité durcisseur : Composant B – DIN 53479	1,2 g/cm ³
Densité mélange – DIN 53479	1,4 g/cm ³
Viscosité Composant A à 20°C – Sp. 3/100, 23°C	12000 mPa.s
Viscosité Composant B à 20°C – Sp. 3/100, 23°C	150 mPa.s
Viscosité Mélange – Sp. 3/100, 23°C	3600 mPa.s
Vie en pot à 20°C	Env. 40 min.
Durée de conservation :	12 mois dans l'emballage d'origine non ouvert et à température ambiante (>10°C)
Conditionnement	Seau de 15 kg (avec durcisseur)

:: MISE EN ŒUVRE

Proportions de mélange en poids :

Résine/Durcisseur 4 :1 en poids
 3.3 :1 en volume

Exemple de mélange en poids :

800 g de composant A
+ 200 g de composant B
= 1000 g de mélange prêt à l'emploi

Exemple de mélange en volume :

1l de composant A
+ 0.26l (un peu plus d'1/4 de litre) de composant B

Température de travail : entre 15 et 25°C

Préparation du support :

Le support doit être horizontal et régulier, propre et sec, exempt de toute trace de substances grassieuses pour assurer une bonne adhérence. Pour obtenir un bon résultat, procéder à un ponçage des surfaces traitées.

Ponçage conseillé pour les surfaces lisses (polyester, métaux, ...). Le polyester peut contenir de la paraffine, procéder alors à un sablage de la surface.

Pour l'aluminium/l'acier : le support doit être dégraissé et poncé. L'adhérence du produit devra être testée au préalable.

Pour l'acier traité : dégraisser le support et le revêtir d'un agent d'accrochage.

Pour le bois non traité : le bois ne doit pas dépasser un taux d'humidité de 8 à 12%. Temps de séchage : une nuit.

Consommation :

Un seau de 15 kg permet de réaliser une couche de 3-4 mm sur une surface de 3 m².

Principe d'utilisation :

Niveler la surface à revêtir avant l'application du FLEXOVOSS VP 8303 (auto-nivelant). Veiller à obstruer tous les trous et interstices d'assemblage à l'aide de mastic colle PU, afin d'éviter au FLEXOVOSS VP 8303 de s'infiltrer.

Mélanger le composant A avant emploi jusqu'à l'obtention d'une masse de couleur homogène. Verser ensuite le composant B et mélanger (mélangeur, diamètre de 90 mm) jusqu'à disparition de la couleur du durcisseur (env. 5 à 8 mn, ne pas dépasser ce temps).

Verser le contenu du seau sur la surface à traiter en deux tas, étaler à l'aide d'une spatule crantée. Pour un étalement optimal, utiliser le mélange dans un délai de 10-15 mn.

Pour obtenir une surface antidérapante, il est conseillé d'ajouter, par saupoudrage, après application du FLEXOVOSS VP 8303, du sable de quartz, korund de 0,6 à 4 mm ou des microbilles de verre. Pour ce faire, attendre environ 1h/1h30 avant d'effectuer le saupoudrage afin d'éviter un enfoncement trop important dans la masse. Ne pas dépasser 24h entre l'application du FLEXOVOSS VP 8303 et l'application du revêtement antidérapant.

Lors de l'utilisation par des températures supérieures à 25 °C, la polymérisation est très accélérée. Il sera impératif de travailler rapidement, de répandre de suite la résine sur toute la surface et d'éviter les amas.

Si le Flexovoss VP 8303 n'a pas pu être répandu en temps voulu sur toute la surface, mais versé en amas et qu'un début de prise (léger épaissement de la résine) est amorcé, la résine, même tirée à la spatule, pourra donner des incertitudes d'accrochage.

Nettoyage des outils et des tâches au solvant spécial outillage immédiatement après utilisation.

:: UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Copyright VOSSCHEMIE

FLEXOVOSS VP 8303

Date 03/2016

:: DESCRIPTION

Dans la pratique, la résistance aux produits chimiques est une caractéristique importante pour les colles, car elle permet de déterminer leurs champs d'application.

Le test a été réalisé suivant les normes EN ISO 1817 et EN ISO 175.

Après prélèvement, les masse, module d'élasticité, résistance à la traction et allongement à la rupture ont été déterminés pour réaliser une évaluation de l'influence chimique par rapport à un prélèvement de référence.

:: REALISATION DU TEST

Une peau se forme sur chaque échantillon de colle et au bout d'un temps de durcissement suffisant des prélèvements sont réalisés (S3A), qui seront stockés 2 semaines durant dans un espace climatisé, puis pesés et étiquetés. Ils seront ensuite stockés avec chacun des produits chimiques pendant 17 jours. Les échantillons seront ensuite déstockés, séchés et à nouveau pesés. Un tri des prélèvements déjà fortement abîmés sera réalisé et les prélèvements restants seront re-stockés. Au bout de 50 jours de stockage total, le poids sera de nouveau mesuré, de même que le module d'élasticité, la résistance à la traction et l'allongement à la rupture.

:: PRODUITS CHIMIQUES UTILISES

Parmi tous les produits chimiques répondant aux normes ci-dessus, un choix a dû être opéré, et n'ont été retenus que ceux qui, dans la pratique, entrent le plus souvent en contact avec ce type de colle.

- Huiles :
Huiles diesel
Huiles de moteur
Huiles hydrauliques
- Acides organiques :
Acide acétique (20%)
Acide citrique (30%)
Acide lactique (10%)
- Acides non-organiques :
Acide sulfurique (10%)
Acide nitrique (10%)
Acide chlorhydrique (10%)
- Solvant :
N-heptane
Xylène

Acétone
Isooctane/Toluène (70/30)
Acétate d'éthyle
Ethanol

- Bases :
Soude caustique (20%)
- Agents oxydants :
Peroxyde d'hydrogène (3%)
Peroxyde d'hydrogène (30%)
- Eau :
Eau douce
Eau de mer (3%)
Solution savonneuse (1%)

MODIFICATION DE POIDS

Substances chimiques	Modification du poids (100% = poids de base)
Eau douce	99,8
Acide chlorhydrique 10%	99,8
Peroxyde d'hydrogène (30%)	99,9
Peroxyde d'hydrogène (3%)	100
Solution savonneuse 1%	100
Acide nitrique 10%	100
Acide sulfurique 10%	100
Acide lactique (10%)	100,1
Eau de mer 3%	100,1
Acide citrique (30%)	100,3
Huile hydraulique	100,3
Acide acétique 20%	100,4
Huile de moteur	100,4
Huile diesel	100,6
Soude caustique 20%	100,9
N-Heptane	101,5
Acétone	103
Ethanol	104,9
Xylène	105,8

RESISTANCE A LA TRACTION

Substances chimiques	ZF/Mpa
Ethanol	5,7
Acétone	7,7
Xylène	8,55
N-Heptane	18,82
Huile diesel	25,94
Acide acétique	26,8
Acide chlorhydrique	29,08
Peroxyde d'hydrogène (30%)	29,08
Solution savonneuse 1%	29,65
Acide lacique	29,65
Peroxyde d'hydrogène (3%)	30,11
Huile de moteur	30,22
Soude caustique	30,79
Eau douce	31,36
Acide sulfurique	32,21
Huile hydraulique	32,21
Référence	32,5
Acide chlorhydrique 3%	32,5
Acide citrique	33,07
Acide nitrique	36,49
Acétate d'éthyle	
Isooctane/Toluène	

ALLONGEMENT A LA RUPTURE

Substances chimiques	en %
Huile diesel	10
Acide acétique	15
N-Heptane	30
Ethanol	30
Xylène	40
Acétone	45

:: INTERPRETATION

Flexovoss 8303 présente une excellente résistance constante aux produits chimiques, tenant au fait que la poudre de quartz utilisée comme charge demeure inerte face aux acides.

On constate simplement une légère prise de masse avec certains solvants, car ils font gonfler la colle et ne s'évaporent pas complètement après séchage.