S&P Resin 55 HP

Colle époxy d'imprégnation & primaire

A Simpson Strong-Tie® Company

Ref: Resin55HP.TDS.BE-FR.V1

DESCRIPTION

La S&P Resin 55 HP est une résine époxy à 2 composants, sans solvant, incolore, avec durcisseur à base d'amine.
Ces caractéristiques sont appliquées dans notre logiciel de dimensionnement FRP Lamella.

PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

DOMAINES D'APPLICATION

- La S&P Resin 55 HP a été spécialement développée pour le collage des systèmes S&P suivants:
  - S&P C-Sheet
  - S&P G-Sheet
  - S&P A-Sheet
  - S&P C-Laminate (engravées)
- Etant donné leur mouillabilité et leur stabilité, les tissus de fibre jusqu'à 400 g/m² peuvent être laminés directement sur le support. Ceux de 400-800 g/m² sont pré imprégnés et appliqués frais sur frais.

AVANTAGES

- Bonne mouillabilité
- Haute stabilité
- Haute adhérence sur le béton et le métal
- Haute résistance aux bases, acides diluées, solutions salines, huiles minérales et hydrocarbures
- Résiste aux variations de température
- Ne jaunit pratiquement pas
- Imperméable à la vapeur d'eau

DONNÉES DU PRODUIT

Apparence/Couleur

Comp. A solution à base d'époxy: incolore
Comp. B durcisseur: visqueux, jaune clair

Conditionnemnt

À l'unité: kit de 6kg
À la palette: 42 kits de 6 kg

Conditions de stockage

Les composants A + B peuvent être conservés dans leur emballage respectif d'origine pendant 24 mois.
Stockage optimal: +10°C à +25°C
Le matériau trop froid doit être réchauffé lentement et homogénéisé avant d'être mélangé.

AGRÉMENTS

CE

Ce produit est conforme à la norme
EN 1504-4: 2004

Principes et méthodes selon EN 1504-9: 2008
Principe 4: Renforcement structurel (SS)
- Méthode 4.3: Renforcement par plaque collée

AVIS TECHNIQUE CSTB

DONNÉES TECHNIQUES

Données techniques	Méthode de test	Unité	Exigences minimales de la norme EN 1504-4			Valeur		
Densité	Test interne	kg/dm3	-			1.0 - 1.1		
Ratio de mélange A:B	-	En poids	-			4,2:1,8		
Temps ouvert à 21°C	EN 12189:2000	Minutes	-			45		
Temps ouvert à 35°C	EN 12189:2000	Minutes	-			30		
Temps de prise final	-	Jours	-			7		
Température d'application	-	°C	-			+8°C à +35 °C		
Dureté Shore D	Test interne	HD	-			> 70		
Résistance à la compression	EN 12190:1999	MPa	≥ 30			≥ 100		
Module élastique (compression)	EN 13412:2008	MPa	≥ 2000			≥3200		
Coefficient de dilatation	EN 1770:1999	µm/m °C	≤ 100			≤ 65		
Tg température de transition vitreuse	EN 12614:2006	°C	≥ 40			53		
Retrait linéaire	EN 12617-1:2004	%	≤ 0,1			0,02		
EN 1504-9 Méthode 4.3: Renforcement par plaque collée								
Adhérence acier sur acier (cisaillement)	EN 12188:2000	MPa	50° ≥ 50	"0° ≥ 60	70° ≥ 70	50° ≥ 50	60° ≥ 60	70° ≥ 70
Adhérence acier sur acier (traction)	EN 12188:2000	MPa	≥ 14			≥ 14		
Durabilité de la plaque de renforcement structurelle collée Cycles thermiques Environnement chaud-humide	EN 13733:2002	-	Pas de rupture des échantillons			Performance atteinte		

Les tests ci-dessus sont menés en conditions laboratoire à +20°C et 65% d'humidité relative.

APPLICATION

La S&P Resin 55 HP est livrée dans des emballages pré-dosés. Verser la totalité du durcisseur (comp. B) dans la résine (comp. A). Le mélange des deux composants se fait de préférence avec une perceuse rotative lente munie d'une spirale. Mélanger soigneusement et bien remuer sur le fond et les côtés pour répartir uniformément le durcisseur, aussi de haut en bas. Remuer jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène et sans grumeaux. La température des deux composants doit se situer entre +15 °C et +20 °C au moment du mélange. Par températures plus élevées, le temps d'application sera raccourci.
Protéger la S&P Resin 55 HP de l'humidité pendant 6–8 heures, après son application. Si le produit entre en contact avec de l'humidité, la surface prend une coloration blanche et devient collante. La résine se trouvant en-dessous durcit parfaitement. Dans les zones décolorées ou collantes, l'adhérence de la couche suivante diminue fortement.

Préparation du support

Le support doit être dépourvu de substances pouvant influencer l'adhérence (huiles, matières grasses, cires, etc). De plus, le support doit être exempt de poussière, propre, dur et sec.
Humidité du support: max. 4 %.

Indications

Lors de renforcements d'éléments avec le système S&P FRP, les efforts de traction des lamelles engravées ou tissus doivent être transmis par la colle dans le support. Un traitement mécanique (nettoyage) du support doit donc toujours être entrepris. Les méthodes habituelles telles que ponçage, fraisage, sablage, etc. peuvent être utilisées. Les inégalités du support doivent être compensées avant la pose des lamelles.

Dosage

Env. 0.7–1.1 kg/m². La consommation de colle dépend de la température, de la rugosité et de la porosité du support et des tissus appliqués. La consommation effective peut donc varier.

UPDATED | 10/2020

MATÉRIELS

S&P propose des outils et accessoires spécifiques facilitant la mise en oeuvre des résines, comme par exemple des machines d'encollage, ou des rouleaux de marouflage.

TESTS

Toutes les données techniques publiées dans cette fiche technique se basent sur des tests effectués en laboratoire. Les mesures actuelles peuvent donc varier.

Contactez-nous si vous avez des questions sur les tests réalisés.

NETTOYAGE

Nettoyage de l'équipement

Le matériau non durci peut encore être nettoyé avec un solvant adapté. Le matériau durci ne peut être éliminé que mécaniquement.

AVERTISSEMENT

La durée de conservation en seau de la résine est à respecter.

La gamme de produits S&P est destinée à un usage industriel. Ils doivent être installés par du personnel spécialisé et des professionnels compétents, ayant suivi une formation adaptée. Les instructions d'application doivent être suivies et respectées, elles sont notamment détaillées sur l'étiquette.

Des guides d'applications sont consultables sur notre site internet.

SANTÉ & SÉCURITÉ

Consignes de sécurité importantes

Pour plus d'informations consulter la Fiche de Données de Sécurité actuel que vous pouvez télécharger sur notre site internet www.sp-reinforcement.fr.

Les informations contenues dans cette Fiche Technique sont valables pour les produits livrés par S&P Reinforcement France. Veuillez noter que les informations fournies par d'autres pays peuvent différer, toujours utiliser la fiche technique adaptée dans le pays considéré.
Les informations et données contenues dans cette fiche technique permettent d'assurer une utilisation normale du produit. Les informations et les données sont basées sur nos connaissances actuelles et notre expérience. Elles n'exonèrent pas l'utilisateur de sa propre responsabilité et de vérifier la pertinence de l'application.
S&P se réserve le droit d'apporter des modifications aux spécifications du produit. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables. La dernière version de cette fiche est la seule valable, veuillez nous contacter pour vérifier ou obtenir la version à jour.

S&P Clever Reinforcement Company Benelux BV
Aalsmeerderweg 285 J
1432 CN Aalsmeer
Telefoon: +31-297 367674
Fax: +31-297 361711
Web: www.sp-reinforcement.be
E-mail: info@sp-reinforcement.nl