



LA RESINE HYPERDESMO-U

TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



FAMILLE DES RESINES

- **Elastomère de Polyuréthanes - Bi-composants - Sans Solvants**
- Classification AFNOR NFT 36.005 : Famille I - Classe 6a
- Nomenclature suivant règlement CEE N° 2505/92 : 3909 50 10 - Code UN : Néant
- **Conforme à la Directive 2004 / 42 / CE** - Teneur Composés Volatiles Organiques Catégorie : PS - Sous-catégorie : Revêtement Bicomposant à fonction spéciale
- **Produits** bénéficiant d'un **Marquage CE** suivant **Norme EN ISO 13813 SR** : Matériaux pour chapes à l'usage interne dans les Bâtiments



DOMAINES D'APPLICATION

La Résine **HYPERDESMO-U** sert de **Couche Primaire, dite d'accrochage**, pour tous les Systèmes **HYPERDESMO-SEL / HYPERDESMO-SOL / HYPERSEAL**



CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- . **Sans Solvants - Sans odeurs** notables pendant et après l'application et le séchage
- . **Très Hautes Adhérences aux Supports admissibles**
- . **Applicable** sur Supports **secs ou humides**, mais non suintants
- . Ne contient pas d'amines aromatiques, ni de métaux et solvants lourds, ni de produits de cure



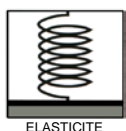
SUPPORTS ADMISSIBLES / PREPARATION DES SUPPORTS

La **Nature et les Qualités du ou des Supports** sont essentielles pour assurer l'Accrochage, l'Adhérence et la Pérennité des **Revêtements et Systèmes**, réalisés sur la Résine **HYPERDESMO-U**, comme **Couche Primaire / Ratissages**.

La Résine **HYPERDESMO-U** adhère **directement** sur des **Supports Neufs ou Anciens**, préparés, propres, sains, secs à **Bases** :



- 1) **Hydraulique / Hydraulique modifié** : Chapes - Dallages - Planchers / Murs Bétons - Enduits de Lissage / Ragréage / Dressage
- 2) **Bois** : Sciés / Rabotés / Stratifiés / Contreplaqués / Lamellés-collés Reconstitués / Agglomérés OSB / MDF / HDF - Si traité ou ciré - Consultez **ALCHIMICA France**
- 3) **Inorganique** : Revêtements Durs Scellés ou Collés : Carrelages - Faïences Granit - Grès - Mosaïques - Verres - Pâtes de Verre / Fibres de Verre
- 4) **Métallique Ferreux** : Alliages / Fonte / Fer oxydable / Fer inoxydable / Aciers - **Non Ferreux** : Aluminium / Zinc / Plomb / Alliages / Laiton / Cuivre / Galvanisation



*Nota : En cas de présence d'armatures métalliques apparentes et corrodées, il est nécessaire de préparer le support par Grattage des parties non cohérentes / Dégraissage / Brossage / Dépoussiérage avant application de la Résine **HYPERDESMO-U**, qui assurera la protection anticorrosion des supports métalliques ferreux.*



- 5) **Organiques** : Etanchéités Bitumineuses / Bitumes / Enrobés / Asphaltes / Papiers goudronnés / Caoutchouc / EPDM / SBR
- 6) **Thermoplastique** : Eléments ou revêtements / PVC / FTO / Plastiques / Polystyrène protégés / Polyéthylène / Acrylique / Vinyle / Piolite / PMMA
- 7) **Thermodurcissable / Elastomère** : Anciennes Résines parfaitement adhérentes aux supports de type Epoxy / Polyuréthane / Polyester - Isolations Thermiques en Mousse PU projetée ou en Plaques





LA RESINE HYPERDESMO-U

TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



Nota : La Résine HYPERDESMO-U ne convient pas dans les cas prévisibles des Anciens Supports Revêtements Durs Scellés en locaux humides ou en extérieurs / Supports Neufs ou anciens extérieurs réalisées en infrastructure ou sur Terre-plein, non étanchés en Extradros / Supports pouvant présenter ou présentant des risques de Remontées ou Poussées positives ou négatives : Humidité sous formes liquides ou vapeurs / Osmotiques / Polluants gazeux ou liquides / Fermentations d'éléments organiques.



Dans tous les cas, la **Reconnaissance des Supports** et leurs **Préparations** devront être conformes ou être mis en conformité aux **CCTA**, développés par **ALCHIMICA France**, aux **Règles de l'Art**, aux **Règles Professionnelles**, **Avis Techniques**, **NF DTU** et **Normes** en vigueur, de leurs **Catégories de Matériaux**, et notamment :



- NFP 74-203 (DTU 59.3): Peinture de Sols - NFP 62-206 (DTU 54.1) - Revêtement de sols coulés - ISO 8501 / 8501-1 / 8501-2 / 12944 / NFT 35-520 : Supports Métaux
- **Cahier des Clauses Techniques** et d'**Applications** : **CCTA HYPERDESMO-SEL** et **CCTA HYPERDESMO-SOL**

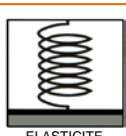


Principe : Les parties à traiter devront être parfaitement propres, dépoussiérées, exemptes de tâches, de produits de cure ou cirage. Les huiles et graisses d'origines animales, végétales ou organiques, ainsi que les spores, lichens, champignons devront être éliminés avec des produits **Dégraissants** et/ou **Fongicides** spécifiques / **Rinçage soigné** / **Séchage naturel** ou forcé. La laitance, les produits de cures, les zones ségréguées ou non adhérentes des supports, notamment à base hydrauliques, devront être éliminées, soit par **Décapage au Jet haute pression 140 bars mini** / **Dérochage avec HYPERCLEANER** / **Rinçage soigné** / **Séchage naturel** ou forcé, soit par **Ponçage - Rabotage - Grenailage / Dépoussiérage soigné**.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - PRODUITS LIQUIDES

PROPRIETES	METHODE D'ESSAIS	SPECIFICATION	UNITE
Viscosité (BROOKFIELD) pendant le mélange	ASTM D2196-86, à 25°C	1500 +/- 500	cP
Masse Volumique	ASTM D1475 / DIN 53217 ISO 2811, à 20°C	A : 1 +/- 0.02 B : 1,20	g/cm ³
Valeur limite de COV du Produit	Directive 2004 / 42 / CE	0	g/litre
Teneur maximale de COV du produit prêt à l'emploi	Directive 2004 / 42 / CE	0,130	g/litre



Précautions : La Résine HYPERDESMO-U étant un produit en phase non solvantée, dans le cas de températures basses, lors du transport ou du stockage, avant et pendant l'application, mettre les produits dans une zone chauffée, et ce, pendant 48H00 avant le début de l'application, afin d'avoir les caractéristiques maximales de maniabilité de la résine et de séchage du film appliqué.

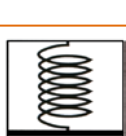


MELANGE / MODES D'APPLICATION / CONSOMMATIONS



- Ouvrir les 2 Seaux Résine A et Durcisseur B - Verser la **Partie B** dans la **Partie A**
- La Résine HYPERDESMO-U est un produit mélangé visqueux. Aussi suivant l'application et le mode d'application, il est possible de diluer la Résine HYPERDESMO-U avec un solvant de Type **XYLENE** ou **MEC**, entre 3 % et 7 % en poids.





LA RESINE **HYPERDESMO-U**

TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



- Bien homogénéiser pendant 3 mn minimum, juste avant application pour avoir la DPU la plus longue, à l'aide d'un agitateur mécanique, tournant entre 300 et 400 tr/mn, muni d'une pale hélicoïdale.
- Le Mélange **HYPERDESMO-U** s'applique, de 1 à 2 couches, suivant porosité du support et épaisseur de la couche désirée :
 - * Manuellement, à la brosse, au rouleau à poils moyens ou longs (10 à 18 mm suivant quantités à déposer et états du support) en couche croisée, ou, à la raclette en caoutchouc ou en mousse, sans laisser de surcharges localisées.
 - * Par projection mécanique croisée au pistolet Airless, avec une dilution de 5 à 7 % maximum de **XYLENE** ou MEC - Type de matériel et buses en fonction du rendement désiré et de la viscosité obtenue du Mélange **HYPERDESMO-U**
- Le nettoyage des outils, matériels et surfaces tachées doit être réalisé juste après l'application, à l'aide d'acétone, M.E.C ou XYLENE. Les consommables (rouleaux, pinceaux, ...) ne sont généralement pas réutilisables, et doivent être jetés après chaque arrêt prolongé d'application.

Nota : Ne jamais complètement renverser et laisser égoutter le pot de résine directement sur le sol, pour éviter des points ou zones non ou mal polymérisés, dit « Phénomène de Fond de Pot » Le restant est à renverser dans le pot du mélange suivant, pour éviter la perte..

Les consommations d'**HYPERDESMO-U** en **Couche Primaire** sont variables, en fonction des Systèmes préconisée, de l'état et de la qualité du ou des Supports, des contraintes d'utilisations ultérieures et de l'effet esthétique désirée = **0,200 à 0,400 kg/m² par couche**, en 1 ou 2 couches croisées successives.

CONDITIONS ATMOSPHERIQUES D'APPLICATION / POLYMERISATION

PROPRIETES	METHODE D'ESSAIS	SPECIFICATION	UNITE
Température Minimale d'Application Support et Air ambiant	-	> 0	°C
Température Maximale d'Application Support et Air ambiant	-	< 40	°C
Humidité Relative de l'Air	-	< 90	% HR
Température du ou des supports	-	> à 3°C au dessus du Point de Rosée	
Durée Pratique d'Utilisation - DPU	20 °C et 60 % HR	20	mn
Temps de séchage - Film 300 µ	20 °C et 60 % HR	4	h
Délai de recouvrement (*) - Film 300 µ	20 °C et 60 % HR	4 à 24	h
Temps Mise en Service - Film 300 µ	20 °C et 60 % HR	12	h
Polymérisation complète avant Agressions chimiques	20 °C et 60 % HR	5	Jours

(*) En cas de dépassement des délais de Recouvrement, l'état de surface doit être re-préparé par ravivage chimique et ponçage mécanique - Consultez **ALCHIMICA France**

*Pour toute Question ou Conseil : Consultez le **Support Technique ALCHIMICA France** : Cette Assistance d'informations et d'aides aux Entreprises ne peut être assimilée, ni à la conception de l'Ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles et méthodes de mise en œuvre.*



LA RESINE HYPERDESMO-U

TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU FILM SEC

PROPRIETE	METHODE D'ESSAI	SPECIFICATION	UNITE
Température d'Utilisation	-	- 40 à + 90	°C
Température maximale avant Choc Thermique	-	200	°C
Résistance Thermique	EOTA TR011	Aucun changement	-
Dureté	ASTM D2240 / DIN 53505 / ISO R868	> 60	Shore D
Résistance à l'Abrasion	-	Excellente	
Résistance Traction à la Rupture à 23°C	ASTM D412 / DIN 52455	> 30	N/mm ²
Allongement à 25°C	ASTM D412	> 50	%
Perméabilité à la Vapeur d'Eau	ASTM E96	0,8	g/m ² .h



Adhérences selon ASTM D4541

Acier galvanisé	> 10 Mpa	Rupture de poulie
Béton	> 4 Mpa	Rupture du béton
Béton humide	> 4 Mpa	Rupture du béton

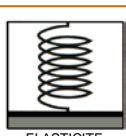


COLORIS / CONDITIONNEMENT / STOCKAGE / HYGIENE / SECURITE



- **HYPERDESMO-U** est disponible en Coloris NEUTRE, et, est livré en **Kits de 2 seaux** métalliques de A (Résine) + B (Durcisseur) en **1 kg** (A = 0,6 kg + B = 0,4 kg) **4 kg** (A = 2,4 kg + B = 1,6 kg) / **20 kg** (A = 12 kg + B = 8 kg)
- La qualité du produit est garantie en emballage d'origine pendant **12 mois**
- Le produit doit être stocké à l'abri du soleil, de la pluie et du gel dans un endroit frais et aéré
- Pendant l'application, utiliser des gants et lunettes de protection.
- Se conformer aux instructions des Etiquettes et des Fiches de Données de Sécurité.

PROCES VERBAUX D'ESSAIS - REFERENCES DOCUMENTAIRES



- Norme NFP 11-213 (DTU 13.3) - Travaux de Dallage
- Norme NFP 11-211-1 (DTU 14.1) - Cuvelage - Annexe A du guide de choix
- Norme NFP 10-202 (DTU 20.1) - Ouvrages en maçonnerie de petits éléments. Parois / Murs
- Norme NFP 10-203-1 (DTU 20.12) - Conception du gros œuvre en maçonnerie des toitures
- Norme NFP 18-201 (DTU 21) - Exécution des travaux en béton
- Norme NFP 14-201 (DTU 26.2) - Chapes et dalles à base de liants hydrauliques
- Norme NFP 62-206 (DTU 54.1) - Revêtement de sols coulés à base de résine de synthèse
- Norme NFP 74-203 (DTU 59.3) - Travaux de Peinture de sols
- NF EN ISO 8501-1 - Préparation des subjectiles d'acier avant application peintures et produits assimilés
- NF EN ISO 8502-3/4/6/7/9 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Essais pour apprécier la propreté d'une surface
- NF EN ISO 8503 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés
- NF EN ISO 8504 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Méthodes de préparation des subjectiles
- NFT 35.506 - Définition des degrés de préparation secondaire de surface
- NFT 35.520 - Préparation de surface d'Acier déjà revêtu - Décapage à l'eau sous pression (UHP)



Ces données ont pour but de faciliter le travail de nos clients, sont données de bonne foi, et tiennent compte des éléments normatifs connus à ce jour, susceptible d'être modifiés sans préavis. Il appartient à l'utilisateur de se renseigner sur les règles en vigueur applicables aux produits et à l'utilisation qu'ils veulent en faire

