



E³-XTREME

COULIS ÉPOXYDIQUE À TRÈS HAUTE PERFORMANCE AVEC GRANULAT PRODUIT AU MOYEN DE LA DL TECHNOLOGY™

DESCRIPTION

E³-XTREME est un coulis époxydique à trois composantes, à écoulement élevé et à très haute résistance. La formulation spéciale de sa résine et de son durcisseur jumelée à son granulats produit au moyen de notre DL Technology™ brevetée permet à E³-XTREME de se démarquer des produits concurrents. E³-XTREME est caractérisé par une résistance à la compression extrêmement élevée, un fluage exceptionnellement faible et une section portante utile hors pair. De plus, le granulats produit au moyen de notre DL Technology™ réduit grandement la quantité de poussière libérée dans l'environnement lors du malaxage et de la manutention.

DOMAINES D'APPLICATION

- Pompes et équipements rotatifs
- Bases d'éoliennes et rails de ponts roulants ou de grues
- Compresseurs et turbomachines
- Équipements montés sur des plateaux
- Presses et machines poinçonneuses
- Applications associées à une charge dynamique élevée

CARACTÉRISTIQUES/AVANTAGES

- Granulats produit au moyen de la DL Technology™ qui réduit la poussière
- Capacité portante utile positive
- Résistances à court terme très élevées, retour en service rapide
- Facile à mettre en place
- Capacité portante utile >95 %
- Résistance chimique élevée
- Résistances à la flexion et à la traction exceptionnelles
- Très faible fluage
- Possibilité de nettoyer les outils avec de l'eau savonneuse

DONNÉES TECHNIQUES

Les données suivantes sont des valeurs typiques obtenues en laboratoire. Il faut s'attendre à des variations modérées lors d'une utilisation sur le terrain.

PROPRIÉTÉ	1 JOUR	7 JOURS	28 JOURS	UNE FOIS MÛRI*
Résistance à la compression ASTM C 579, cubes de 50 mm (2 po) à 23 °C	109,0 MPa	117,2 MPa	120,7 MPa	132,0 MPa
Fluage en compression ASTM C 1181, cure de 28 jours 2,8 MPa à 60 °C	-----	-----	1,9 x 10 ⁻³ po/ po/°F	-----
Résistance à la flexion ASTM C 580	38,2 MPa	38,9 MPa	39,2 MPa	39,6 MPa
Résistance à la traction ASTM C 307	13,1 MPa	13,9 MPa	15,9 MPa	16,5 MPa
Adhérence, ASTM C 882	S. O.	22,9 MPa	27,0 MPa	-----
Coefficient d'expansion thermique ASTM C 531, 7 jours	2,2 x 10 ⁻⁵ po/po/°F (23 à 99 °C)			
Section portante utile ASTM C 1339	>95 %			
Durée d'ouvrabilité approximative PROTOCOLE DE L'ICRI	32 minutes à 23 °C			
Pointe exothermique Échantillon de 30 x 30 x 8 cm (12 x 12 x 3 po), ASTM D 2471	75,6 °C à 65 minutes			
Résistance chimique	Excellente résistance à la plupart des produits chimiques industriels			
Résistance à l'abrasion	Supérieure à celle du béton			

*Procédure une fois le produit mûri : retirer les échantillons de leur moule après 24 heures; les placer dans le four à 60 °C pendant 18 heures; les retirer du four et les laisser reposer 24 heures; procéder à l'essai.

EMBALLAGE

E³-XTREME est offert en unités de 0,048 m³ (1,7 pi³). **Partie A**, résine : 12,6 kg; **Partie B**, durcisseur : 2,87 kg. Les parties A et B sont emballées dans un seau en plastique de 22,7 litres, et la **Partie C**, granulats, dans 6 sacs de 14,5 kg.

DURÉE DE CONSERVATION

Deux ans dans son contenant d'origine non ouvert.

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 à l'aide d'un équipement adéquat afin d'obtenir un profil de surface correspondant à CSP 5 à 7, au minimum, conformément à la directive 310.2 de l'ICRI et pour exposer le gros granulats du béton. La dernière étape du nettoyage devrait consister en l'enlèvement complet de toute la poussière et de tous les résidus à l'aide d'un aspirateur puis d'un lavage sous pression. Ensuite, utiliser un aspirateur pour enlever toute l'eau, puis laisser la surface sécher complètement. **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 à porosité ouverte et être exempt d'agents de cure et de scellement.

Préparation des coffrages : 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 chaque pièce, enveloppée de polyéthylène.

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

Malaxage : Mélanger les Parties A et B (résine et durcisseur) séparément à l'aide d'une perceuse munie d'un mélangeur. Ensuite, verser la Partie B dans le contenant de Partie A. Malaxer pendant 2 à 3 minutes, en raclant les côtés et le fond du contenant, afin d'assurer une réaction chimique adéquate. Ne pas incorporer d'air par fouettage dans l'époxyde pendant le malaxage. Une fois l'époxyde malaxé, verser directement toute la résine malaxée dans un malaxeur à mortier à axe de rotation horizontal. Ajouter la Partie C (granulats) au mélange, un sac à la fois, et malaxer pendant 2 à 3 minutes jusqu'à ce que le granulats soit complètement mouillé. Mettre en place immédiatement.

Mise en place : Couler dans les trous de boulons d'ancrage et les systèmes de blocage à l'aide d'un entonnoir, ou directement si l'espace le permet. Pour joindre les plaques, déverser 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 minimum de 25 mm (1 po) et maximum de 150 mm (6 po) par couche lorsque mis en place en grande quantité. **Note** : Amener tous les matériaux E³-XTREME ainsi que la fondation et la plaque de base à une température se rapprochant de 23 °C. Des températures froides réduiront significativement les caractéristiques d'écoulement et augmenteront le degré de difficulté de l'application du coulis pour joindre la plaque de base. Des températures plus élevées augmenteront l'écoulement initial, mais réduiront la durée d'ouvrabilité.

Cure : E³-XTREME ne requiert aucune procédure 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

Nettoyer les outils et le malaxeur avec de l'eau et du savon.

PRÉCAUTIONS/LIMITATIONS

- Porter l'équipement de protection individuelle approprié lors de la manutention d'époxydes.
- Ne pas utiliser sur du béton gelé ou couvert de givre.
- Entreposer tous les matériaux à 23 °C pendant au moins 24 heures avant leur utilisation.
- Le coulis doit être mis en place à une température ambiante comprise entre 10 et 32 °C.
- Le taux de gain de résistance sera considérablement affecté aux extrêmes de température.
- Ne pas enlever ou ajouter une quantité de granulats qui dépasse les valeurs indiquées dans cette fiche technique.
- Toujours consulter la fiche de données de sécurité avant l'utilisation.

Révision : 6.19

GARANTIE : Euclid Canada, (Euclid), garantit uniquement et expressément que ses produits sont sans défauts de matériel ou de main-d'œuvre pendant six mois à partir de l'achat. À moins d'être autorisée par écrit par un responsable d'Euclid, aucune représentation ou déclaration verbale ou écrite par Euclid et ses représentants ne peut modifier cette garantie. EN RAISON DE LA GRANDE VARIABILITÉ DES CONDITIONS DE CHANTIER, EUCLID NE FAIT AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE QUANT À LA QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE OU L'APTITUDE À REMPLIR UNE UTILISATION ORDINAIRE OU PARTICULIÈRE DE SES PRODUITS ET LES EXCLUT DE SA GARANTIE PAR LE FAIT MÊME. Si un produit Euclid ne rencontre pas la garantie, Euclid remplacera le produit, sans frais pour l'acheteur. Le remplacement du produit sera le seul et exclusif remède disponible et l'acheteur n'aura aucune autre compensation pour des dommages supplémentaires ou consécutifs. Toute réclamation doit être faite dans l'année qui suit l'infraction. Euclid n'autorise personne, en son nom, à faire des énoncés verbaux ou écrits qui modifient les renseignements et les instructions d'installation qui se trouvent sur les fiches techniques ou sur l'emballage. Tout produit Euclid qui n'est pas installé selon les renseignements et les instructions d'installation perd sa garantie. Les démonstrations de produits, s'il y en a, sont faites uniquement pour illustrer l'utilisation du produit. Elles ne constituent pas une garantie ou une variante à la garantie. L'acheteur sera l'unique responsable pour déterminer la pertinence des produits Euclid en fonction des utilisations qu'il veut en faire.