

# Revêtement Anti-Feu

difficilement inflammable | adhérent | applicable à la truelle

WEICON Revêtement Anti-Feu est une colle blanche à 2 composants, difficilement inflammable et applicable à la spatule. Elle convient aux applications dans le domaine de la protection contre l'incendie et sert à fixer des céramiques anti-usure ou des pièces en acier sur les supports les plus divers, tels que le métal, le béton ou autres.

Le système de colle est très adhérent, flexible après le durcissement et a été modifié pour résister aux chocs. Même dans les conditions les plus extrêmes, la colle ne se fragilise pas. Elle présente de bonnes propriétés de protection contre l'usure lors de l'érosion de particules, dispose d'une bonne résistance chimique et est exempte de solvant. WEICON Revêtement Anti-Feu contient des additifs qui provoquent une auto-extinction en quelques secondes. Il a été testé conformément à la norme EN 13501-1:2018 (EN 13823 et EN ISO 11925-2) et classé B-s3, d0.

Cet adhésif spécial peut être utilisé dans de nombreux domaines d'application. Que ce soit pour fixer des cloisons coupe-feu et des couvertures ou des éléments de construction soumis à des exigences de résistance au feu.

Revêtement Anti Feu peut être utilisé dans les domaines industriels les plus divers, comme les raffineries, la production de ciment, l'industrie chimique, la construction de réservoirs, la robinetterie ou la technique d'isolation.

### Caractéristiques

|                            |                        |         |
|----------------------------|------------------------|---------|
| Base                       | résine époxyde         |         |
| Agent de charge            | minérale               |         |
| Consistance                | pâteux                 |         |
| Couleur                    | blanche                |         |
| Durée minimale de stockage | à température ambiante | 24 mois |

### Mise en œuvre

|                              |                                   |  |
|------------------------------|-----------------------------------|--|
| Température de mise en œuvre | +15°C à +40 °C                    |  |
| Température de la pièce      | > 3°C au-dessus du point de rosée |  |

|                                 |                            |              |
|---------------------------------|----------------------------|--------------|
| Humidité relative d'air         | < 85 %                     |              |
| Rapport de mélange selon poids  | 100:67                     |              |
| Rapport de mélange selon volume | 100:77                     |              |
| Viscosité du mélange            | à +25°C                    | 60.000 mPa·s |
| Densité du mélange              | 1,6 g/cm³                  |              |
| Dosage                          | épaisseur de couche 1,0 mm | 1,6 kg/m²    |
| Épaisseur de couche max.        | 20 mm                      |              |

### Polymérisation

|                              |                                    |         |
|------------------------------|------------------------------------|---------|
| Vie en pot                   | Vie en pot à 20°C, 500g de mélange | 30 min. |
| Temps de séquence de couches | (35 % de la force)                 | 5 h     |
| Mise sous contrainte après   | (80 % de la force)                 | 8 h     |
| Durée finale                 | (100 % de la force)                | 24 h    |
| Rétrécissement               | 0,31 %                             |         |

### Caractéristiques mécaniques

|                                                                                       |                                      |                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|
| - déterminé après durcissement à                                                      |                                      | 24 h RT + 24 h 60 °C |
| Résistance à la traction                                                              | DIN EN ISO 527-2                     | 32 Mpa               |
| Allongement à la rupture (tension)                                                    | DIN EN ISO 527-2                     | 5,0 %                |
| Module E (tension)                                                                    | DIN EN ISO 527-2                     | 2400-2600 Mpa        |
| Résistance à la compression                                                           | DIN EN ISO 604                       | 110 Mpa              |
| Résistance à la flexion                                                               | DIN EN ISO 178                       | 52 MPa               |
| Dureté (Shore D)                                                                      | DIN ISO 7619                         | 78 ±3                |
| Force adhésive                                                                        | DIN EN ISO 4624                      | 21,7 Mpa             |
| Mesure d'abrasion selon Taber                                                         | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 tours) | 0,3 g / 0,2 cm³      |
| Résistance au cisaillement sous traction à épaisseur de matière de 1,5 mm DIN EN 1465 |                                      |                      |
| Acier 1.0338 sablé                                                                    |                                      | 22 Mpa               |
| Acier inox V2a sablé                                                                  |                                      | 26 Mpa               |
| Aluminium sablé                                                                       |                                      | 14 Mpa               |
| Acier galvanisé                                                                       |                                      | 7 Mpa                |

### Caractéristiques thermiques

|                                                                 |                    |                 |
|-----------------------------------------------------------------|--------------------|-----------------|
| Résistance aux températures                                     |                    | -35°C à +120 °C |
| Tg après durcissement à température ambiante                    | (DSC)              | 50 °C           |
| Température de transition vitreuse (Tg) après recuit (à 120 °C) | (DSC)              | 90 °C           |
| Résistance à la déformation à chaud                             | DIN EN ISO 75-2    | 79 °C           |
| Conductibilité thermique                                        | DIN EN ISO 22007-4 | 0,579 W/m·K     |
| Capacité thermique                                              | DIN EN ISO 22007-4 | 1,399 J/(g·K)   |

### Caractéristiques électriques

|                       |                  |                             |
|-----------------------|------------------|-----------------------------|
| Résistance intérieure | DIN EN 62631-3-1 | 8,85 · 10 <sup>10</sup> Ω·m |
| magnétique            | non              |                             |

## Mode d'emploi

Il convient de respecter les données et les prescriptions physiques, de sécurité, toxicologiques et écologiques figurant dans nos fiches de sécurité CE ([www.weicon.fr](http://www.weicon.fr)) lors de la mise en œuvre des produits WEICON.

## Préparation de la surface

La réussite de l'application de WEICON Fire Safe dépend de la préparation minutieuse des surfaces. C'est l'élément le plus important pour la réussite générale. La poussière, la saleté, l'huile, la graisse, la rouille ou l'humidité ont une influence négative sur l'adhésion. Avant de traiter WEICON Fire Safe, les points suivants doivent donc être respectés : Les zones à coller ou réparer doivent être exemptes de toute huile, graisse, saleté, rouille, oxydes, peinture et autres corps étrangers ou résidus. Pour le nettoyage et dégraissage, nous recommandons le WEICON Spray Nettoyant S.

Les surfaces lisses et particulièrement sales doivent être traitées en plus par un prétraitement mécanique de la surface, par exemple par meulage ou de préférence par sablage. Lors du traitement par sablage, la surface doit être amenée à un niveau de pureté de SA 2 ½ - "Nettoyage par sablage à blanc" (selon ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS) si possible. Afin d'obtenir une rugosité de surface optimale de 75 à 100 µm, il convient d'utiliser des supports de sablage anguleux jetables (oxyde d'aluminium, corindon). La qualité de la surface est influencée négativement par l'utilisation de supports de sablage réutilisables (scories, verre, quartz) mais aussi par le sablage à la glace. L'air utilisé pour le sablage doit être sec et exempt d'huile. Les pièces métalliques qui ont été en contact avec l'eau de mer ou d'autres solutions salines doivent d'abord être rincées intensivement à l'eau déionisée et, si possible, laissées au repos pendant la nuit afin que tous les sels puissent être dissous du métal. Avant chaque application de WEICON Fire Safe, un test pour les sels solubles doit être effectué selon la méthode Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

## Mélanger

Remuez d'abord la résine. Ensuite, mélangez bien la résine et le durcisseur à 20°C (68°F) et remuez bien pendant au moins quatre minutes, sans la formation de bulles. La spatule de traitement fournie ou un mélangeur mécanique, tel qu'un malaxeur à mortier, peuvent être utilisés à cette fin. Avec les mélangeurs mécaniques, il faut respecter une vitesse de rotation basse de 500 tr/min maximum. Les composants doivent être mélangés entre eux jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Le rapport de mélange des deux composants doit être strictement respecté, faute de quoi des valeurs physiques fortement divergentes en résulteront (écart maximal de +/- 2 %). Ne mélanger que la quantité applicable durant la vie en pot. Les temps indiqués pour la vie en pot se rapportent à une charge d'environ 500g et 20°C (68°F) température de matière. Le mélange de quantités plus importantes ou de températures de traitement plus élevées entraîne un durcissement plus rapide, en raison de la chaleur de réaction typique des résines époxy.

## Application

Pour le traitement, nous recommandons une température ambiante de 20°C (68 °F) avec une humidité relative inférieure à 85%. La force adhésive la plus élevée est obtenue lorsque les pièces à traiter sont chauffées à >35°C (>95°F) avant l'application. Pour un pré-revêtement fin, travaillez intensivement le WEICON Fire Safe avec la spatule WEICON Flexy en couche croisée pour obtenir une adhérence maximale. Grâce à cette technique, la résine époxy pénètre bien dans toutes les fissures et les profondeurs de rugosité. Ensuite, la résine époxy peut être appliquée directement à l'épaisseur de couche souhaitée. Il est important de garantir une application uniforme sans bulles d'air. Pour combler de grands trous ou interstices, il convient d'utiliser de la fibre de verre, du métal déployé ou d'autres matériaux de fixation mécanique. Ensuite, la surface peut être lissée facilement à l'aide d'un film étirable et un rouleau en caoutchouc.

## Durcissement

La dureté finale est obtenue après au plus tard 48 h à 20°C (68°C). A des températures basses, la polymérisation peut être accélérée en appliquant uniformément de la chaleur jusqu'à un maximum de 40°C avec, p.ex. un sac thermique, de l'air chaud ou un ventilateur chauffant. Des températures plus élevées abrègent le temps de durcissement. En règle générale : pour chaque augmentation de +10° (50°F) par rapport à la température ambiante (20°C / 68°F), le temps de durcissement est réduit de moitié. À températures inférieures à 16°C (61°F), le temps de durcissement est considérablement plus long, jusqu'à ce qu'aucune réaction ne se produise plus à environ 5°C (41°F).

## Entreposage

Les systèmes de résine époxy WEICON doivent être stockés à température ambiante et au sec. Les récipients non ouverts peuvent être stockés à des températures comprises entre +18 °C et +28 °C. Les emballages ouverts doivent être utilisés dans les 6 mois.

## Instruments recommandés

Meuleuse d'angle

Usine de sablage

Sac de chaleur

Ventilateur de chauffage

Truelle de lissage, spatule

Film PE 0,2 mm

Bande de tissu

Pinceau

Rouleau en mousse

Rouleau en caoutchouc

Des chiffons non pelucheux

Cliquez ici pour la page de détail du produit :



Indication  
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en décaulant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.