



## FICHE TECHNIQUE – SHARPSTONE 500

### DESCRIPTION

Le **SharpSTONE 500** est un enduit de finition à base de polyuréthane modifiée selon une formule unique d'ingrédients de haute qualité, à la fine pointe de la technologie. Cet enduit s'installe en finition sur les systèmes de revêtement SharpSTONE à des épaisseurs variant de 10 à 20 mils. Le **SharpSTONE 500** s'avère une finition semi lustrée, non jaunissante, de performance industrielle, idéale pour les conditions les plus sévères (impacts et chocs mécaniques, abrasion de la circulation lourde, chocs thermiques, produits chimiques).

### DOMAINES D'APPLICATION

- Usines de transformation d'aliments
- Les zones de traitement sec/humide
- Les congélateurs et réfrigérateurs
- Les laiteries, brasseries, chais, distilleries
- Laboratoires, usines de traitement chimique
- Usines de transformation lourde
- Aciérie
- Usines de pâte et papier
- Entrepôts et zones d'entreposage
- Fermes de production et bâtiment agricoles

### AVANTAGES

- Adhérence incomparable au béton, idéal pour réparer les surfaces lourdement endommagées
- Peut être appliqué de 7 à 10 jours suivant la coulée de béton, pour permettre des projets à échéanciers à court délais
- Résistance chimique supérieure (la plupart des acides organiques et inorganiques, incluant le caustiques, les alcalis, les amines, les sels et les solvants)
- Température de service de -40 à +120 Celsius, performe dans les environnement sous chocs thermiques
- Inodore à l'installation
- Résistant aux impacts
- Supporte les nettoyages à la vapeur
- Hygiénique, facile à nettoyer avec des détergents sans phénols
- Protège les substrats de béton contre l'abrasion et la corrosion
- Revêtement sans joint permet une étanchéité qui protège contre la pénétration d'humidité
- Variété d'options de textures antidérapantes
- Option de plinthe murale à gorge arrondie, sans joint
- Répond aux exigences de l'ACIA pour l'utilisation dans les usines agroalimentaires

### ENTREPOSAGE

Entreposer tous les composants dans un endroit sec, température entre 16 C et 30 C. Éviter les expositions prolongées au gel et au soleil. Durée de vie de 2 ans en (contenants d'origines).

### CONDITIONNEMENT

**SharpSTONE 500** : Unité de 5kg (A+B+C)

### CONSOMMATION

**SharpSTONE 500** : 70 pi<sup>2</sup> à 15mils

### COULEURS STANDARDS

RAL7038 Gris agathe  
RAL 7046 Telegri no2  
RAL 7012 Gris Basalt

RAL 5007 Bleu brillant  
RAL 1001 Beige  
RAL 3009 Rouge oxyde  
RAL 6028 Vert Pin



## FICHE TECHNIQUE – SHARPSTONE 500

### MODE D'EMPLOI

#### PRÉPARATION DE LA SURFACE

Bien dépoussiérer et éliminer toute trace de contaminants tel que saleté, peinture, efflorescence, laitance, huile, graisse, résidus biologiques (champignons, moisissures) ou tout autre contaminant susceptible de nuire à l'adhérence. Les surfaces de béton doivent être propres et saines. Préparer mécaniquement par grenailage pour obtenir un profil ICRI de CSP 3 à 6. La résistance en compression du substrat doit être d'au moins 25MPa (3625 lbs/po2) à 28 jours et la résistance à la compression du béton doit être au minimum de 1,5MPa (218 lb/po2). Les réparations des fonds doivent être effectués avec des produits appropriés, compatible avec la gamme de produits du fabricant. Contacter le service des ventes de *DiamondSTONE* pour des recommandations. Réaliser des traits de scie d'accroche au périmètre de la surface, dans les passages de portes, au pourtour des drains et caniveaux et à la jonction avec d'autres revêtement. Les traits d'accroches doivent avoir une profondeur deux fois plus grande que l'épaisseur du revêtement.

#### MÉLANGE DU PRODUIT

Ne malaxer que des unités complètes.  
Conditionner les matériaux à une température entre 16 et 22 °C , au moins 24h avant l'utilisation. Brasser la partie A en premier pour uniformiser la pigmentation dans la résine. Par la suite, pré mélanger les parties A et C mécaniquement pendant 120 secondes, en s'assurant que tous les solides soient distribués uniformément. Ajouter et progressivement la partie B. Malaxer mécaniquement pendant encore 2min30s afin d'assurer un malaxage complet.

### INSTALLATION

Avant de procéder à l'application, mesurer et confirmer les variables suivantes : taux d'humidité du substrat, humidité ambiante relative, température ambiante et de surface et point de rosée. Le traitement des substrats de béton avec un apprêt n'est généralement pas nécessaire dans les circonstances normales. Cependant, en raison des variations dans la qualité du béton, des conditions de la surface, de la préparation de cette dernière et des conditions ambiantes, un apprêt peut s'avérer nécessaire pour prévenir les possibilités de boursouffures, de décollement, de piqûres et d'autres variations esthétiques.

Épandre le **SharpSTONE 500** sur le plancher à l'aide d'un racloir calibrée à l'épaisseur désirée. Prendre soin d'étendre et de répartir uniformément le produit sur le plancher et éviter les flaques. Au besoin, ajouter du sable de silice du calibre désiré (entre #46 et #16). Rouler afin d'uniformiser l'épaisseur sur l'entièreté de la surface.

### RESTRICTIONS

- Doit être appliqué par des applicateurs professionnels autorisés
- Application intérieure uniquement
- Température min / max du substrat durant l'application et le murissement : 4c / 28c, minimalement 3c au-dessus du point de rosée
- 85% maximum humidité relative pendant l'installation et le murissement
- Teneur maximum de 10% d'humidité dans la dalle lorsque le revêtement est appliqué
- Malaxer mécaniquement uniquement
- Protéger de l'humidité pour les premiers 24h
- Le choix de la couleur aura un impact sur la consommation et la couverture. Les couleurs claires ou brillantes pourraient nécessiter une épaisseur de pellicule humide plus importante ou plusieurs couches.
- Gardez hors de la portée des enfants.

TEMPÉRATURE D'APPLICATION	4C à 25 C
TEMPÉRATURE DE SERVICE	-40 C à +120 C (continue)
<b>TEMPS DE MURISSEMENT</b>	À 21 C
CIRCULATION PIÉTONNIÈRE	8h
CIRCULATION LÉGÈRE	18h
CIRCULATION NORMALE	24h
DURÉE DE VIE EN POT À 25 C	25 min
RÉSISTANCE À LA TRACTION ASTM C307	16,02 MPA
RÉSISTANCE À LA FLEXION ASTM C580	35,6 MPA
RÉSISTANCE DE LIAISONNEMENT ASTM D4541	4,69 MPA
DURETÉ SHORE D ASTM D2240	74
RÉSISTANCE À L'ABRASION ASTM D4060	
H-17/100 CYCLES/1000G (2,2 LB)	0,07g
H-17/100 CYCLES/1000G (2,2 LB)	0,149g
RÉSISTANCE À LA CROISSANCE DES CHAMPIGNONS ASTM G21	Cote 0 (aucune croissance)
RÉSISTANCE À LA CROISSANCE DES MOISSURES ASTM D3273	Cote 10 (résistance maximale)
TENEUR EN COV	5 g/L

*IMPORTANT: DiamondSTONE tient les renseignements ci-inclus pour véridiques et exacts au moment de la publication de ce document, mais ceux-ci ne doivent servir qu'à titre d'information. De ce fait, ce document ne constitue pas en soi une garantie, ni explicite ni implicite, du produit, y compris les garanties et modalités tacites de qualité marchande et d'adéquation à un usage particulier. DiamondSTONE ne peut donc être tenu responsable de dommages causés par l'emploi du produit décrit ni des dommages qui pourraient en découler. DiamondSTONE se réserve le droit de modifier à sa discrétion et sans avis les produits et la documentation correspondante. 11/17*

