



Date : 07/04/2026

Le FlexSTONE 820 est une résine époxy modifiée à l'uréthane, flexible, à deux composants et à 100 % de solides. Il offre une grande résistance à l'abrasion et une flexibilité supérieure. Il est couramment utilisé en temps que liant ou couche d'usure.

APPLICATIONS

- Couche de finition pour les revêtements Diamondstone
- Stationnement étagé
- Revêtement anti-fissuration
- Cuisines commerciales
- Buanderies
- Salles de toilettes

AVANTAGES

- Adhésion supérieure aux substrats de béton
- Revêtement sans joints et étanche
- Prise rapide
- Peu odorant
- Sans solvant
- Élasticité permanente
- Conforme à la norme CSA S413-07 (ASTM C957)



Customs colors

TEXTURES DISPONIBLES

- Léger
- Moyen
- Agressif

CONDITIONNEMENT

13L kit

A: 10820A • B: 10000 •

Température d'entreposage : 16- 30c

Consommation

Épaisseur nominale : 15 mils

Consommation : 4500 pi²/kit

Ratio de mélange : 5A:1B

CONDITIONS D'INSTALLATION

Tolérance d'humidité du substrat : 4%

Température d'application du substrat

Min (C) : 15.0

Max (C) : 38.0

MURISSEMENT

DURÉE DE VIE EN POT (MIN.) : 40

DÉLAI DE CURE

Sec au touché (21c) : 8 - 12h

Usage léger (21c) : 3 jours

Murissement complet (21c) : 7 jours

DÉLAI DE RECOURVEMENT

À 21c : 12 - 48h

À 30c : 8 - 36h

La variation des épaisseurs et le choix des méthodes d'installation peuvent faire varier le résultat final. L'application à des épaisseurs hors des standards nominaux peut donner des résultats indésirables.

Les variations de température ambiante, de la température du substrat et de l'humidité relative, influencent directement la durée de vie en pot, le temps de recouvrement et le délai de remise en service. Des températures plus basses ralentiront le durcissement, tandis que des températures plus élevées l'accéléreront. Il est essentiel de respecter la plage de températures recommandée pour l'application. En dehors de ces conditions, les propriétés mécaniques finales pourraient être altérées, le durcissement complet compromis, et des phénomènes de retrait ou de contraintes internes pourraient apparaître dans le matériel.



DONNÉES TECHNIQUES

Test	Val
ASTM D638 Résistance à la rupture	3.4 mpa
ASTM D638 Élongation	145%
ASTM D624 Résistance à la déchirure	14,2 KN/m linéaire
ASTM D2240 Dureté Shore D	80-85
ASTM D4060 Résistance à l'abrasion (CS-17/100cycles/1000g) 2.2lbs	10mg
Absorption de l'eau	0.5%
Teneur en COV	1 g/L

The information contained in this document is accurate and reliable at the time of publication. However, it is provided for informational purposes only, as it is based on laboratory testing that does not replace practical field testing. Therefore, this document does not constitute any express or implied warranty of the product, including any implied warranties of merchantability or fitness for a particular purpose. It is the user's responsibility to verify the product's suitability for the intended application by conducting prior on-site testing. Diamondstone disclaims all liability for any damage resulting from the use of this product or any consequences thereof. The company reserves the right to modify its products and the related documentation at any time and without prior notice.

PRÉPARATION DE 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 pour obtenir un profil ICRI de CSP 3 à 4. La résistance en compression du substrat doit être d'au moins 25MPA (3625 lbs/po2) à 28 jours et 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.

Contactez le service des ventes de *Diamondstone* pour des recommandations.

APPRÊTS COMPATIBLES : Shinstone 817 ● Primestone 827 ● Primestone 117

PRODUITS DE RÉPARATIONS COMPATIBLES : Sharpstone 925 ● MT Crack Repair ● Diamondcem 245 ● Diamondcem 255 ● Carbone 825 ● Carbone 935

MÉLANGE DES COMPOSANTES

Ne malaxer que des unités complètes.

Conditionner les matériaux à une température entre 19 et 30 °C, au moins 24h avant l'utilisation.

1. Mélanger partie A avec les pigments pendant 1 minute
2. Ajouter la partie B et mélanger pendant 5 minutes à vitesse basse (300-450 tr/min) en s'assurant que tous les liquides soient distribués uniformément, jusqu'à l'obtention d'un malaxage complet.

INSTALLATION

Avant de procéder à l'application, mesurer et confirmer les variables suivantes : taux d'humidité du substrat, humidité ambiante relative, la température ambiante et de surface et point de rosée. Un apprêt peut s'avérer nécessaire pour prévenir les possibilités de boursoffures, de décollement, de piqûres et d'autres variations esthétiques.

Épandre le *Flexstone 820* sur le plancher, à une épaisseur de 15 à 25 mils, à l'aide d'un racloir dentelé, puis rouler avec un rouleau débulleur pour chasser l'air.

Procéder à l'épandage du sable selon la texture désirée et laisser durcir pendant au moins 48 heures.

AVERTISSEMENTS

- Doit être appliqué par des applicateurs professionnels autorisés;
- Température min / max du substrat durant l'application et le durcissement : 10c / 32c, minimalement 3c au-dessus du point de rosée;
- 85% maximum humidité relative pendant l'installation et le durcissement;
- Teneur maximum de 4% d'humidité dans la dalle lorsque le revêtement est appliqué;
- Malaxer mécaniquement uniquement;
- Protéger de l'humidité pour les premiers 24h;
- Assurez une bonne aération de la zone;
- Gardez hors de la portée des enfants.