



Date : 28/05/2026

Le Sharpstone 400 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 400 s'avère une finition supérieure conçue pour une performance et une résistance accrue dans les conditions les plus extrêmes : impacts et chocs mécaniques, abrasion de la circulation lourde, chocs thermiques, produits chimiques.

APPLICATIONS

- Usine de transformations et entrepôt
- Couche de finition pour les revêtements Diamondstone
- Vestiaires, douches et salles de bains
- Casernes
- Industriel lourd
- Cuisines commerciales
- Hôpitaux
- Congélateurs et réfrigérateurs
- Usines de fabrication des aliments

AVANTAGES

- Excellente résistance aux impacts
- Résistances chimiques supérieures
- Excellente résistance à l'abrasion
- Peut être installé 7 à 10 jours après la coulée de béton
- Adhésion supérieure aux substrats de béton
- Revêtement sans joints et étanche
- Simple à nettoyer
- Réponds aux normes et exigences de l'ACIA
- Excellente résistance au chocs thermiques

COULEURS STANDARDS

- [RAL 7046] Telegris No2
- [RAL 3009] Rouge oxyde
- [RAL 7012] Gris basalt
- [RAL 3016] Rouge corail
- [RAL 5007] Bleu brillant
- [RAL 6028] Vert pin



Customs colors available

TEXTURES DISPONIBLES

- Très léger
- Léger
- Moyen
- Agressif

CONDITIONNEMENT

5kg Kit

A: 2V-10400A • B: 2V-10400B • C: 2V-10400C •

Température d'entreposage : 16 - 30c

Consommation

Épaisseur nominale : 15 mils

Consommation : 80 pi2/kit

Ratio de mélange : A+B+C

CONDITIONS D'INSTALLATION

Tolérance d'humidité du substrat : 10%

Température d'application du substrat

Min (C) : 4.0

Max (C) : 25.0

MURISSEMENT

DURÉE DE VIE EN POT (MIN.) : 10

DÉLAI DE CURE

Sec au touché (21c) : 8h

Usage léger (21c) : 18h

Murissement complet (21c) : 24h

DÉLAI DE RECOURVEMENT

À 15c : 12-36h

À 21c : 8-24h

À 30c : 6-18h

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 D4060 Résistance à l'abrasion (H-17/100cycles/1000g) 2.2lbs	149 mg
ASTM C307 Résistance en traction	16,02 mpa
ASTM C580 Résistance en flexion	35,6 mpa
ASTM D2240 Dureté Shore D	74
ASTM G21 Résistance croissance des champignons	Cote 0
ASTM D3273 Résistance à la croissance des moisissures	Cote 10
Teneur en COV	4,9 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 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.

APPRÊTS COMPATIBLES : Shinestone 817 ● Primestone 827 ● Primestone 117

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

MÉLANGE DES COMPOSANTES

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 avec les pigments pour uniformiser la pigmentation dans la résine.

Mélanger les parties A et C mécaniquement, en s'assurant que tous les solides soient distribués uniformément.

Ajouter lentement et progressivement la partie B.

Malaxer mécaniquement pendant encore 2min30s afin d'assurer un malaxage complet.

La réaction sera accélérée lorsque le produit mélangé est conserver ensemble en grande quantité. Ne pas laisser les composantes mélanger ensemble avant l'application. Appliquez immédiatement.

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 boursoufflures, de décollement, de piqûres et d'autres variations esthétiques.

Épandre le Sharpstone 400 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.

AVERTISSEMENTS

- 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.
- Le SharpSTONE 400 est conçu a été développé sans compromis quant à sa performance en environnement extrême, au détriment de ses propriétés esthétiques. L'uniformité de la couleur ne pourra être totalement garantie entre les différents lots de production. Des variations de lustre, des différences de tonalité de couleur et des marques d'applications seront apparentes dans l'installation initiale. Le produit subira une décoloration avec le temps par son exposition aux rayons ultraviolets ou à certaines lumières artificielles. Cette décoloration est accentuée par le choix d'une couleur pâle.
- Une concentration de CO2 supérieur à 1000ppm dans l'air ambiant lors de la cure peut affecter la couleur et le ton du produit.
- Gardez hors de la portée des enfants.