



# Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup> – Parties A et B

Apprêt à base d'époxy réduisant l'humidité

Propriétés physiques selon ASTM F3010-13	Valeur type	Méthode d'essai
Adhérence	> 435 psi, défaillance du substrat	ASTM C1583 / ASTM C1583M-04
Insensibilité aux alcalis	Aucun effet, ph 14, après 14 jours	ASTM D1308-02
Résistance à HR du béton	Jusqu'à 100 %	ASTM F2170-09
Réduction du taux d'émission de vapeur d'eau (TEVE)	25 lb/24 h/1000 pi <sup>2</sup> réduit à 0,2 lb/24 h/1000 pi <sup>2</sup>	ASTM F1869-10
Teneur en solides (en volume)	100 %	ASTM D1644-2001 Method A
Viscosité à 20°C (68°F) (mélangé)	1400-1800 cps	ASTM D2196-10
Teneur en COV (maximum)	0 g/L	ASTM C1250-05 (tel que C836M-10, C957M-10)
Transmission de la vapeur d'eau	Plus de 98 % de réduction > 5,72ng/Pa.m <sup>2</sup> .s (0,1 perm)	ASTM E96M-05 (vase humide)

## Description

L'Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup> est un apprêt/scellant à base d'époxy, à deux composants et à 100 % de solides.

## Caractéristiques

- Conforme à la norme ASTM F3010-13
- Formulé expressément pour être appliqué sur des substrats saturés (humidité relative jusqu'à 100 %)
- Réduit le taux d'émission de vapeur d'eau (TEVE) en dessous de 3 lb/24 h/1000pi<sup>2</sup>
- Peut être appliqué sur du béton vert 5 jours après le coulage
- Très résistant aux alcalis (ph 14 du béton)
- Aucune odeur, sans solvant ou de COV (en vue de l'obtention du crédit LEED EQ 4.2)
- Peut être exposé à la pluie et à l'eau stagnante

## Utilisation :

L'Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup> sert à sceller l'eau et à empêcher la migration d'humidité dans le béton, le bois et les panneaux de toitures extérieurs.

## Application :

**Conditions du chantier :** toutes les surfaces doivent être apprêtées selon les spécifications approuvées par Henry<sup>MC</sup>. S'assurer que l'eau scellée dans le substrat n'aura pas d'incidence sur les autres parties du bâtiment. Bien qu'ils ne soient pas requis, les essais concernant l'humidité du substrat peuvent être exécutés conformément à la norme ASTM F2170-09 (HR) et F1869-10 (pression de vapeur). La température de l'air et de la surface, doit être entre 10°C (50°F) et 32°C (90°F). La température de surface de la première couche d'Apprêt GC doit être d'au moins 3°C (6°F) au-dessus du point de rosée et continuer à monter. Utiliser un appareil de mesure du point de rosée à cet effet.

**Préparation de la surface :** les substrats devant être enduits doivent être exempts de laitance et de contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence. Ne pas appliquer sur un substrat ayant été traité avec un agent de décoffrage ou un agent de cure de quelque type que ce soit.

- Le béton doit être abrasé par projection ou mécaniquement.
- Ne pas décaper à l'acide.
- Le profil de surface doit être conforme à la norme CSP-3 et ne présenter aucune imperfection pouvant empêcher la formation de l'épaisseur minimale de la pellicule.
- Remplir tous les vides et bullages.
- Retirer les fibres de renforcement du béton.
- Le bois doit être de catégorie extérieure, sec, propre et fixé à l'aide de vis pour terrasse extérieure.

## Apprêt époxydique GC

---

- Appliquer l'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** lorsque la température est constante ou en baisse, à l'abri de la lumière directe du soleil, afin de réduire au minimum le risque de trous d'épingles, la formation de poches d'air ou la délamination attribuable à la pression de vapeur provenant du substrat.
- Consulter un représentant de Henry quant à la détermination de « températures élevées » qui varient selon les conditions du chantier.

Si des préoccupations sont soulevées quant à la pertinence du substrat, consulter un représentant de Henry<sup>MD</sup>. Il faudra sélectionner une petite zone afin d'effectuer le test approprié.

**Mélange du produit :** les **Parties A et B** de l'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** sont prêmesurées. Mélanger à fond toute la Partie A (résine) avec toute la Partie B (durcisseur) à l'aide d'une perceuse électrique à couple élevé et à basse vitesse (300-400 tr/min), munie d'une palette de mélange en spirale (de type Jiffy).

### Ratio de mélange par volume :

- 1) Pré-mélanger la Partie A dans le pigment pendant 30 secondes dans un seau. Verser dans un autre seau propre en prenant soin que le liquide ne touche pas aux côtés
- 2) Ajouter la Partie B en prenant soin que le liquide ne touche pas aux côtés. Mélanger pendant 1 à 1½ minute.

S'assurer que la palette de mélange passe bien sur tous les côtés et sur le fond du seau afin d'obtenir un liquide homogène sans stries, puis retirer tout le matériau du seau.

Ne pas mélanger de matériau nouveau avec du vieux matériau non durci, car le temps d'exécution risque d'être réduit de façon significative. Utiliser fréquemment de nouveaux contenants.

**Vie en pot à 20°C (68°F) : 20 à 25 minutes.** Le temps d'utilisation de l'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** est fonction de la durée du mixage (une durée de mixage plus long entraîne une vie en pot plus courte), de la température ambiante, de celle du substrat et enfin, de la rapidité à laquelle le mélange est étalé sur le substrat.

**Application du produit :** l'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** doit être appliqué uniformément au racle plat puis passé au rouleau à poil moyen (¾ po) en appliquant une légère pression afin de s'assurer que tous les vides et les pores sont remplis et qu'il n'y a plus aucune flaque du matériau. L'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** s'applique ordinairement en deux couches, comme l'indique le devis **Henry<sup>MC</sup>**. Une pellicule de 0,3mm (11 mils) d'épaisseur minimum, monolithique et complètement durcie forme la 1<sup>e</sup> couche. Si des trous d'épingles ou des vides se sont formés, les remplir d'une pâte formée d'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** et de filler de **Henry<sup>MC</sup>**. La température de surface de la première couche d'**Apprêt GC** doit être d'au moins 3°C (6°F) au-dessus du point de rosée et continuer à monter. Utiliser un appareil de mesure du point de rosée à cet effet.

### Taux d'application :

Première couche, de couleur grise, appliquée à raison de 7,4 m<sup>2</sup> (80 pi<sup>2</sup>) par gallon, 22 m<sup>2</sup> (240 pi<sup>2</sup>) par kit de 3 gallons.  
Deuxième couche, de couleur rouge, appliquée à raison de 11,6 à 12 m<sup>2</sup> (125 à 130 pi<sup>2</sup>) par gallon, 35 à 37 m<sup>2</sup> (375 à 400 pi<sup>2</sup>) par kit de 3 gallons)  
La deuxième couche doit être saupoudrée à saturation de sable spécifié par **Henry<sup>MD</sup>** afin d'obtenir un accrochage du revêtement.

**Épaisseur de pellicule humide et sèche (EFU/EFS) :** 0,3mm (11 mils) minimum par couche

**Temps de recouvrement et circulation :** 4 heures minimum à 20°C (68°F). Maximum 48 heures, à moins d'avoir été totalement saupoudré de sable. Le temps sera plus long à des températures plus froides.

**Restrictions concernant le produit :** après que les deux couches ont été appliquées, la surface devrait être évaluée selon la norme ASTM D4263 (2012) afin de s'assurer qu'aucune vapeur d'eau ne migre. L'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>** ne comble pas les fissures et les joints du substrat. Il ne peut pas être utilisé sur de l'aluminium, du cuivre, de l'acier inoxydable ou du métal galvanisé (dans ces cas, il faut utiliser l'**Apprêt Pumadeq<sup>MC</sup> Primer 20**). Il peut être exposé à la pluie 4 heures après installation à 20°C (68°F), plus tard à des températures plus froides.

**REMARQUE :** avant d'utiliser l'**Apprêt époxydique GC de Henry<sup>MC</sup>**, il faut consulter la fiche signalétique du produit. S'assurer que les mêmes méthodes de travail sécuritaires sont suivies par toutes les personnes dans l'aire de travail.

### Nettoyage

---

Nettoyer les outils et les équipements à l'aide d'acétone ou de MEK. Lire et suivre toutes les instructions de santé-sécurité sur la fiche signalétique. Se laver le corps à l'eau et au savon. Veiller à ce que tous les matériaux soient mélangés et durcis avant leur mise au

## Apprêt époxydique GC

---

rebut, conformément aux règlements fédéraux, provinciaux et municipaux. Mettre tous les emballages au rebut conformément aux règlements fédéraux, provinciaux et municipaux.

### Emballage

---

Kit= 3 gallons dans des seaux en plastique    Partie A (résine) = 2 gallons    Partie B (durcisseur) = 1 gallon

### Couleur

---

Gris, rouge

### Durée de stockage / Entreposage

---

1 an contenants non ouverts, entreposés entre 10°C et 32°C (55°F et 90°F). À une température plus basse, de la cristallisation peut se former. Une température plus élevée risque de réduire la durée de stockage. Entreposer dans un endroit sec, ventilé et à l'abri de la lumière directe du soleil, à la verticale et sans surempiler.

Pour plus d'information, consulter [www.henry.com](http://www.henry.com) ou notre service de Soutien technique au 800-486-1278. Pour de l'information sur les garanties de produits Henry® et le déni de responsabilité, prière de consulter [www.henry.com/warranty](http://www.henry.com/warranty). Avant d'utiliser le présent produit, consulter la fiche signalétique à [www.henry.com](http://www.henry.com) ou l'obtenir en envoyant un courriel à [productsupport@henry.com](mailto:productsupport@henry.com) ou en téléphonant au 800-486-1278.

Henry est une marque de commerce déposée de Henry Company.

L'information technique et celle concernant l'application apparaissant aux présentes sont fondées sur l'état actuel de nos meilleures connaissances scientifiques et pratiques. Lesdites informations étant de nature générale, aucune hypothèse ne peut être mise de l'avant concernant la pertinence du produit pour un usage particulier ou une application particulière et aucune garantie ne peut être offerte quant à son exactitude, sa fiabilité ou son intégralité, expresse ou tacite, autre que celles exigées par la loi. Il incombe à l'utilisateur de vérifier la pertinence des produits quant à l'usage prévu. Les fiches techniques de Henry® Company sont tenues à jour régulièrement. La responsabilité d'obtenir et de confirmer la version la plus récente incombe à l'utilisateur. L'information contenue dans la fiche technique peut changer sans préavis.