FICHE TECHNIQUE

GP Topcoat

Revêtement de polyurée aliphatique à 2 composants

Propriété physique	Valeur type	Méthode d'essai
Apparence	Gris moyen/foncé, couleurs sur demande	
Teneur en solides par volume	100 %	ASTM D1644-2001, Méthode A
Allongement	800 %	D412-06ae2 (selon C957M-10)
Dureté	85, Shore A	D2240-05 (selon C836M-10)
Résistance au déchirement	353 pli	D624-00 (2007)
Résistance à la traction	2500 psi	D412-06ae2 (selon C957M-10)
Teneur en COV (max)	0 g/l	ASTM C1250-05

Description

GP Topcoat de Henry est un revêtement de polyurée aliphatique à deux composants, utilisé comme couche de finition colorée. **GP Topcoat** est conçu pour former un revêtement élastique, robuste et résistant aux rayons UV et à la décoloration, en plus d'offrir une excellente résistance contre l'abrasion.

Caractéristiques et avantages

- Élastique, résistant à l'usure, résistant contre abrasion
- Résistant contre les rayons UV et la décoloration
- Faible odeur et teneur en COV conforme aux exigences
- Peut être exposé aux accumulations d'eau
- Résistant aux produits chimiques

Utilisation

GP Topcoat est utilisé comme revêtement flexible résistant aux rayons UV et à la décoloration pour les applications suivantes :

- Stationnements, quais de chargement, balcons, passages piétonniers, salles mécaniques
- Membranes exposées ou une stabilité à long terme de la couleur est requise

Application

Conditions du site : Toutes les surfaces doivent être préparées conformément aux spécifications de Henry. La température de surface doit être d'au moins 5 °F au-dessus du point de rosée et en hausse. Les températures de l'air et du substrat doivent être comprises entre 4° C et 35° C (40 °F et 95 °F). L'humidité relative doit être inférieure à 80 %.

Préparation de la surface : Les surfaces à recouvrir doivent être fermes, sèches et exemptes de contaminants susceptibles de nuire à l'adhérence. Si des doutes existent quant à l'adéquation du substrat, appliquer et tester le produit sur une petite zone d'essai et communiquer avec un représentant de Henry.

Mélange du produit : Les composants A et B sont pré-mesurés.
Mélanger la totalité du composant A (résine) avec la totalité du composant B (agent de durcissement).
Les composants doivent être soigneusement mélangés à l'aide d'une perceuse électrique à vitesse lente (300-400 tr/min) et à couple élevé, en utilisant une palette de mélange en spirale (Jiffy).

Gratter les côtés et le fond du seau de mélange du composant A pour éliminer et mélanger les solides et obtenir un liquide uniforme et sans traces.

Rapport de mélange par volume :

1. Verser le composant A dans un récipient propre et sec. Mélanger pendant 30 secondes en prenant soin de ne pas heurter les côtés.
2. Ajouter le composant B, en prenant soin de ne pas heurter les côtés, puis mélanger pendant au moins 1 minute.

Gratter les côtés et le fond du seau de mélange pour obtenir un liquide homogène, uniforme et sans traces.

Ne pas mélanger en faisant un mouvement de haut en bas.
Gratter tout le matériau du seau de mélange. Décanter à un nouveau récipient et utiliser immédiatement

Ne pas mélanger de nouveaux matériaux avec des matériaux plus vieux non durcis, car cela peut réduire considérablement le temps de travail.
Décanter le matériau fraîchement mélangé dans des récipients plus petits ou sur le substrat et l'étaler pour prolonger le temps de travail.

Durée de vie en pot à 20 °C (68 °F) : 10 à 15 minutes. Le temps de travail et la viscosité du produit **GP Topcoat** est influencé par la durée du mélange (un mélange plus long entraîne une durée de vie en pot plus courte), le type de substrat et la température ambiante, ainsi que la rapidité avec laquelle il est retiré du seau de mélange et étalé sur le substrat.
Application : GP Topcoat doit être appliqué uniformément à l'aide d'une raclette plate, au rouleau ou à la brosse. Après l'épandage à la raclette, utilisez un bras à rouleau robuste en appliquant une pression modérée pour forcer GP Topcoat dans les vides d'agrégats. La taille de rouleau dépend de la taille de l'agrégat antidérapant recouvert, généralement 3/8".

Taux d'application : Voir les spécifications du système Dundeq

- Circulation piétonnière - 5 ans - Une seule couche à 100 pi^2/gal (trousse 500 pi^2/5 gal)
- Circulation piétonnière - 10 ans - Deux couches à 100 pi^2/gal (trousse 500 pi^2/5 gal) + 120 pi^2/gal (trousse 600 pi^2/5 gal).
- Circulation véhiculaire - usage léger – Une seule couche à 80 pi^2/gallon (trousse 400 pi^2/5 galt)
- Circulation véhiculaire - usage moyen - Deux couches à 100 pi^2/gal (trousse 500 pi^2/5 gal) + 100 pi^2/gal (trousse 500 pi^2/5 gal)
- Circulation véhiculaire - usage intensif (sur revêtement GP Wear Coat et agrégats) - Une seule couche à 90 pi^2/gal (trousse 450/5 gal)
- Couche de finition sur membrane FX 400 - Deux couches à 150 pi^2/gal (trousse 750 pi^2/5 gal) + 150 pi^2/gal (trousse 750 pi^2/5 gal).

Prévoir la saturation des rouleaux

EFM-EFS (WFT-DFT) **: 0,3 – 0,4 mm** (12-20 mils), selon le type d'application et le profil de surface

Délai avant l'application d'une nouvelle couche ou la circulation :
Minimum à 20°C (68°F) = 6 h et surface non collante avant la couche suivante.
Maximum 48 h. Après ce délai, poncer légèrement et essuyer la surface avec de l'acétone ou du MEK et un chiffon propre. Laisser le solvant s'évaporer.

12 h avant la circulation piétonnière à 20°C (68 °F).
24 h avant la circulation véhiculaire à 20°C (68 °F).
Le délai augmente lorsque la température est plus froide.

Restrictions et limitations :

Remarque : Avant d'utiliser **GP Topcoat,** il est important de consulter la fiche de données de sécurité (FDS). S'assurer que les mêmes méthodes de travail sécuritaires sont respectées par toutes les personnes présentes dans la zone de travail. Porter des vêtements de protection appropriés, des gants en caoutchouc butyle ou en nitrile et des lunettes de sécurité avec écrans coulissants pendant le mélange et l'application.

Des masques respiratoires doivent être portés en tout temps lorsqu'il n'y a pas de ventilation adéquate.
Un respirateur multi-gaz NIOSH/MSHA (TC-23C-1809) peut être utilisé.
Éviter les concentrations élevées de vapeur et le contact direct avec la peau ou les yeux.
Les résines non durcies peuvent être alcalines, toxiques ou les deux. Elles peuvent provoquer des réactions allergiques ou des réactions d'hypersensibilité.
Contact avec la peau – laver immédiatement à l'eau et au savon.
Contact avec les yeux – rincer immédiatement avec beaucoup d'eau et consulter un médecin.

Taux de couverture

Les taux d'application doivent être ajustés selon les exigences spécifiques de chaque projet. Les taux de couverture sont théoriques et ne tiennent pas compte des pertes matérielles dues aux conditions du projet et aux méthodes de travail.

- Pour la garantie applicable au système de Henry, consulter les spécifications approuvées par Henry pour connaître les exigences d'application et de taux de couverture.

Nettoyage

Nettoyer les outils et l'équipement avec de l'acétone ou du MEK. Respecter les directives de santé et de sécurité contenues sur les fiches de données de sécurité (FDS Laver le corps à l'eau et au savon. S'assurer que tous les matériaux sont mélangés et durcis avant leur élimination, conformément aux réglementations fédérales, provinciales et locales. Jeter tous les emballages conformément aux réglementations fédérales, provinciales et locales.

Emballage

Composant A (résine)	4 gal/contenant de 5 gal
Composant B (agent de durcissement)	1 gal/contenant de 1 gal

Directives d'entreposage

Un an dans des contenants d'origine non ouverts stockés entre 15°C et 32°C (60 °F et 90 °F) dans des conditions sèches et aérées et à l'abri de la lumière directe du soleil. L'entreposage une température plus élevée peut réduire la durée de conservation. Conserver en position verticale et ne pas empiler les contenants.

Pour plus d'information, consulter le site www.henry.com ou composer le 800-486-1278 pour obtenir du soutien technique. Pour en savoir plus sur la garantie offerte par Henry sur ses produits et pour consulter les énoncés de non-responsabilité, consulter le www.henry.com/warranty. Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser ce produit. Cette fiche est offerte au : www.henry.com. Elle peut également être obtenue en écrivant un courriel au service de soutien (productsupport@henry.com) ou en composant le 800-486-1278.

Henry est une marque déposée de Henry Company.
Brevets applicables aux É.-U. (6,901,712) et au Canada (2,413,550).

Les renseignements techniques et d'applications aux présentes sont fondées sur l'état actuel de nos meilleures connaissances scientifiques et pratiques. Ces informations étant de nature générale, aucune hypothèse ne peut être formulée 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 mises à jour régulièrement. L'utilisateur est responsable de s'assurer de disposer d'une version à jour. L'information contenue dans cette fiche technique peut changer sans préavis.

Henry Company, 999 N. Pacific Coastal Highway, Ste. 800 El Segundo, CA 90245
Tél. : 800-486-1278 **Courriel :** techservices@henry.com
www.cafr.henry.com