



LE GUIDE D'EUCLID

POUR COMPRENDRE LES ÉPOXYDES

AGENTS DE LIAISON, ADHÉSIFS ET PLUS ENCORE

Les adhésifs et agents de liaison à base de résine époxyde sont principalement des produits à deux composants formés d'une Partie A (résine) et d'une Partie B (durcisseur) qui réagissent ensemble pour former un matériau dur. Ces résines époxydes sont typiquement conçues pour satisfaire aux exigences de l'ASTM et de diverses spécifications et pour combler différents besoins.

Les produits se distinguent principalement par leur composition chimique et leurs usages, mais parfois aussi par leurs caractéristiques physiques. Ces caractéristiques physiques incluent la viscosité, le module d'élasticité, le rapport de mélange et l'effet de la température sur le malaxage et la mise en place.

AGENTS DE LIAISON ET ADHÉSIFS : LES BASES

Ces produits peuvent répondre à divers besoins, entre autres :

- Promouvoir l'adhésion d'une chape ou d'un mortier
- Servir pour l'ancrage et le goujonage
- Remplir et réparer des fissures
- Prévenir le dégagement gazeux dans les chapes coulantes/fluides
- Prévenir une perte rapide d'humidité dans les chapes et mortiers
- Améliorer l'adhérence, la résistance à la flexion et la résistance à la traction du béton et des mortiers en misant sur des adjuvants à base de latex

Les agents de liaison et adhésifs sont caractérisés par des compositions chimiques et usages variés :

Latex

- Composés de dispersions stables de minuscules particules de polymères dans l'eau
- Sèchent par évaporation (aucune réaction chimique pour le durcissement)
- S'appliquent purs, à titre d'adjuvant ou sous forme de barbotine

Barbotines époxydes à trois composants

- Composées d'une Partie A, d'une Partie B et d'une Partie C (mélange de granulats et de liants)
- Possèdent de très bonnes adhérences en plus de protéger l'acier de la corrosion
- S'appliquent par vaporisation ou avec une brosse et possèdent un temps limite de reprise allant jusqu'à 24 heures
- Non régies par ASTM C881

Époxydes à deux composants

- Possèdent une résistance chimique plus élevée que les latex
- Possèdent l'adhérence la plus élevée et s'utilisent purs ou saupoudrés de sable
- Nécessitent une combinaison et un malaxage précis de la Partie A et de la Partie B, mais nul besoin d'une surface SSS pour l'application
- Doivent être collants au toucher lors de la mise en place des chapes et mortiers

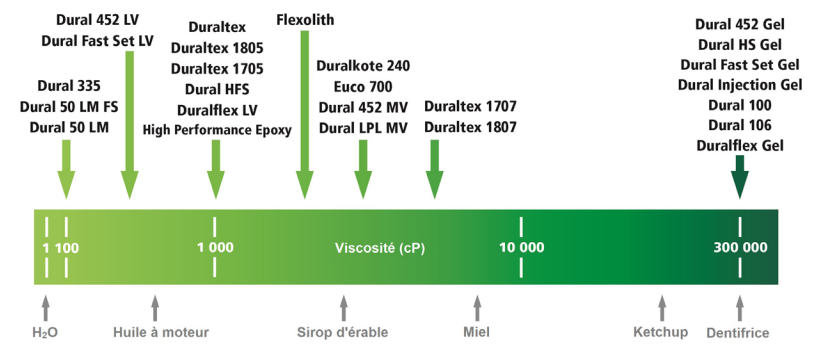
LES CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DES ÉPOXYDES

La **VISCOSITÉ** est la mesure de l'aptitude à l'écoulement d'un époxyde et est généralement exprimée en centipoises (cP). Plus un époxyde est visqueux, moins il est fluide et plus il ressemble à un gel. Moins un époxyde est visqueux, plus il est fluide.

Le choix de la viscosité dépend de l'application, par exemple :

- Faible viscosité (LV) – Ces produits sont parfois appelés « agents de scellement et de cicatrisation » et sont utilisés lors de l'injection sous pression ou de l'alimentation par gravité des fissures.
- Viscosité moyenne (MV) – Ces produits sont utilisés pour le liaisonnement (purs ou saupoudrés de sable) et comme adhésifs d'usage général.
- Gel – Ces produits sont utilisés pour l'ancrage, le goujonage, l'installation de dispositifs pour l'injection et le colmatage des fissures avant l'injection d'un produit à faible viscosité. Ils servent aussi à coller les pièces de constructions segmentaires préfabriquées.

Le graphique ci-dessous compare la viscosité de nos produits époxydes à celle de produits de consommation courante :



Le **MODULE D'ÉLASTICITÉ** est la mesure du mouvement ou de la déformation d'un matériau lorsqu'une charge est appliquée et de la rigidité du matériau une fois le mûrissement terminé. Cette mesure est typiquement exprimée en MPa. Les résines époxydes sont habituellement à module d'élasticité élevé ou à faible module d'élasticité :

- Les époxydes à module d'élasticité élevé sont des matériaux fragiles utilisés pour le liaisonnement de structures, l'ancrage, ou le transfert de charge ou de contraintes dans les endroits où il y aura peu ou pas de mouvements.
- Les époxydes à faible module d'élasticité sont des matériaux semi-flexibles plus tolérants utilisés pour le resurfaçage de tabliers de pont ou à titre d'agent de scellement et de cicatrisation pour les fissures.

MALAXAGE. Les époxydes ont typiquement une Partie A et une Partie B qu'il faut malaxer selon le rapport de mélange propre à chaque époxyde. Il est recommandé de malaxer chaque partie séparément avec des lames distinctes avant de combiner les deux parties selon le rapport recommandé dans la fiche technique. Il est important de respecter le rapport de mélange de chaque produit afin d'éviter les problèmes tels que les boursouffures, le bullage, une surface collante au toucher ou des zones molles.

Chaque produit d'Euclid Chemical possède une fiche technique disponible dans notre site Web. Veuillez consulter la fiche technique du produit utilisé pour des instructions de malaxage détaillées et le rapport de mélange.

EFFETS DE LA TEMPÉRATURE. Lors du malaxage et de l'utilisation des époxydes, la température ambiante et celle de la surface doivent être dans une plage particulière pour que le matériau offre le rendement prévu. La température influe sur les caractéristiques suivantes :

- **Durée d'ouvrabilité :** Temps disponible pour travailler avec l'époxyde ou l'appliquer avant qu'il devienne trop épais pour une utilisation adéquate.
- **Temps limite de reprise :** Délai maximal de mise en place d'une chape cimentaire ou d'un mortier de réparation.
- **Formation de gel :** Mesure, obtenue en laboratoire, du délai de gélification d'un époxyde, c'est-à-dire le temps requis pour qu'il devienne presque entièrement solide dans un gobelet.
- **Durée de vie en pot :** Temps requis pour que la viscosité d'un époxyde malaxé double. Une fois ce délai dépassé, l'époxyde devient plus difficile à utiliser (similaire à la formation de gel).

Des températures élevées peuvent diminuer la durée d'ouvrabilité, le temps limite de reprise, la formation de gel et la durée de vie en pot des époxydes, tandis que des températures basses peuvent hausser ces valeurs. Typiquement, une hausse de 10 à 11 °C de la température réduira la durée de vie en pot et le temps de mûrissement de moitié. Similairement, une baisse de 10 à 11 °C de la température doublera la durée de vie en pot et le temps de mûrissement.

Produit	Viscosité (cP)	ASTM C881 Liaisonnement		Réparation de fissures			Ancrage et goujonage	Scellement et cicatrization des surfaces	Adhésif pour constructions segmentaires préfabriquées	Mortier de réparation/rapléçage	ASTM C881		
		Béton durci à béton durci	Béton frais à béton durci	Scellement des fissures par l'injection	Injection sous pression	Alimentation par gravité					Type(s)	Grade	Classé(s)
Dural 451 Gel	SA	✓	✓	✓			H, V			H, V	I, II, IV, V	3	C
Dural 452 LV	350	✓			✓	✓				H	I, IV	1	C
Dural 452 MV	3 700	✓	✓				H			H, V	I, II, IV, V	2	C
Dural HS Gel	SA	✓	✓	✓			H, V				I, II, IV, V	3	A, B, C
Dural Fast Set Gel	SA	✓		✓			H, V			H, V	I, IV	3	B, C
Dural Fast Set LV	500	✓			✓	✓				H	I, IV	1	A, B, C
Dural Injection Gel	SA	✓	✓	✓	✓					H, V	I, II, IV, V	3	C
Dural 335	80 à 100	✓			✓			✓			I, IV	1	B, C
Dural LPL MV	3 400		✓							H	II	2	C, E, F
Dural 100	SA	✓							✓		VI	3	D, E, F
Dural 106	SA	✓							✓		VI	3	D, E, F
Duralflex Gel	SA									H, V	III	3	B, C
Duralflex LV	1 800									H	III	1	B, C

RESSOURCES ADDITIONNELLES

The Euclid Chemical Company a publié plusieurs documents dans son site Web, entre autres des directives d'application, des fiches de vente, des brochures et des bulletins techniques pour vous aider à sélectionner et utiliser nos produits époxydes.

- [Usages des produits époxydes \(image ci-dessus\)](#)
- [Industrial coatings and repair brochure \(en anglais\)](#)
- [Directives d'application – revêtements d'époxyde ou d'uréthane](#)
- [Manual crack injection guide \(en anglais\)](#)
- [Anchor bolt grouting guide \(en anglais\)](#)
- [Maintenance bulletin for epoxy and urethane coating systems \(en anglais\)](#)
- [Using epoxy coatings in cold weather \(en anglais\)](#)
- [Wet mils conversion chart \(en anglais\)](#)

ASTM C881

CLASSIFICATION STANDARD DES SYSTÈMES DE LIAISONNEMENT À BASE DE RÉSINE ÉPOXYDE POUR LE BÉTON

ASTM C881 est la norme de l'industrie pour spécifier le système de liaisonnement à base de résine époxyde approprié au moyen de trois classifications principales : type, grade et classe. Normalement, les résines époxydes ne sont pas pigmentées. Ainsi, lors de la spécification d'un produit, une couleur doit être mentionnée si désiré. Voici une analyse de chacune des trois classifications décrites dans cette norme ASTM :

TYPE (fait référence à l'usage de la résine époxyde)

- Type I : Liaisonnement du béton durci à durci (application non structurale)
- Type II : Liaisonnement du béton frais à durci (application non structurale)
- Type III : Liaisonnement de matériaux antidérapants au béton durci (à faible module d'élasticité)
- Type IV : Liaisonnement du béton durci à durci (application structurale)
- Type V : Liaisonnement du béton frais à durci (application structurale)
- Type VI : Liaisonnement et scellement d'éléments préfabriqués avec des tendons internes
- Type VII : Scellement d'éléments segmentaires préfabriqués

GRADE (caractérise la viscosité de l'époxyde au moyen de trois grades)

- Grade 1 : Viscosité faible (2 000 cP maximum)
- Grade 2 : Viscosité moyenne (2 000 à 10 000 cP)
- Grade 3 : Sans affaissement/gel

CLASSE (définit la température de la surface où le produit sera installé)

- Classe A : inférieure à 4 °C
- Classe B : 4 à 16 °C
- Classe C : supérieure à 16 °C
- Classe D : 4 à 18 °C
- Classe E : 16 à 27 °C
- Classe F : 24 à 32 °C

* Note : Les classes A, B et C sont pour les types I à V et les classes D, E et F sont pour les types VI et VII *

SERVICE ET SOUTIEN

L'offre de The Euclid Chemical Company est unique. En effet, nous proposons des produits de qualité supérieure ainsi qu'un service à la clientèle et un soutien à l'industrie inégalés. L'équipe d'Euclid Chemical propose une vaste gamme de ressources à valeur ajoutée ainsi qu'une solide expérience de l'industrie aux architectes, aux designers, aux ingénieurs, aux entrepreneurs et aux propriétaires d'édifices. Nos experts possèdent une formation de pointe et sont répartis dans nos bureaux partout en Amérique. Ces professionnels sont des membres actifs de comités techniques de l'industrie, notamment de l'American Concrete Institute (ACI), de l'International Concrete Repair Institute (ICRI), de l'American Society for Testing and Materials (ASTM) et de l'Association canadienne de normalisation (CSA). Notre équipe de chantier expérimentée est disponible pour vous soutenir dans vos projets à l'aide de solutions et de produits d'Euclid Chemical fabriqués selon les strictes normes de notre système qualité certifié ISO 9000. The Euclid Chemical Company travaille en étroite collaboration avec ses clients :

- En fournissant des évaluations sur le terrain, des recommandations et un service de résolution de problèmes personnalisé selon les projets;
- En offrant de l'aide en lien avec la sélection de produits, les spécifications, l'installation et les technologies connexes;
- En assistant aux rencontres préconception afin de clarifier les spécifications et de recommander les produits à utiliser;
- En soutenant la clientèle en fournissant, avant l'installation, les instructions et méthodes adéquates pour obtenir des résultats de qualité.

PRODUITS CONNEXES

AGENTS DE LIAISON ET ADHÉSIFS ÉPOXYDES

Dural™ 452 Gel

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à haute résistance.

ASTM C881 Types I, II, IV, V, Grade 3, Classe C

Dural™ 452 MV

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, à viscosité moyenne, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à haute résistance.

ASTM C881 Types I, II, IV, V, Grade 2, Classe C

Dural™ 452 LV

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, à faible viscosité, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à haute résistance.

ASTM C881 Types I, IV, Grade 1, Classe C

Dural™ Fast Set Gel

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à prise rapide.

ASTM C881 Types I, IV, Grade 3, Classes B, C

Dural™ Fast Set LV

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, à faible viscosité, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à prise rapide.

ASTM C881 Types I, IV, Grade 1, Classes A, B, C

Dural™ HS Gel

Format principal n° : 03 05 00

Système époxyde structural à deux composantes dont le rapport de mélange est de 1:1 et qui offre une résistance exceptionnelle dans les applications d'ancrage et de goujonage.

ASTM C881 Types I, II, IV, V, Grade 3, Classes A, B, C

Duralprep™ A.C.

Format principal n° : 03 05 00

Époxyde à base d'eau et à trois composantes combiné à du ciment Portland. Pour une utilisation en tant qu'agent de liaison et revêtement anticorrosion pour les aciers d'armature.

EucoFloor™ Epoxy Primer

Format principal n° : 03 05 00

Époxyde à viscosité moyenne et à deux composantes utilisé pur ou saupoudré de granulats afin de créer une surface de liaison résistante pour l'application de chapes et de couches d'assise de béton.

Dural™ 100

Format principal n° : 03 05 00

Adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement et insensible à l'humidité utilisé comme agent de liaison pour les poutres-caissons segmentaires préfabriquées, les ponts et d'autres constructions segmentaires.

ASTM C881 Type VI, Grade 3, Classes D, E, F

Dural™ 106

Format principal n° : 03 05 00

Adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement et insensible à l'humidité offrant un temps limite de reprise de 6 heures et utilisé comme agent de liaison pour les poutres-caissons segmentaires préfabriquées, les ponts et d'autres constructions segmentaires.

ASTM C881 Type VI, Grade 3, Classes D, E, F

DOT de la Floride, Section 453

Dural™ LPL MV

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, à viscosité moyenne, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à haute résistance offrant une longue durée de vie en pot.

ASTM C881 Type II, Grade 2, Classe C

Duralflex™ Gel

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement, à faible module d'élasticité, insensible à l'humidité et à haute résistance.

ASTM C881 Type III, Grade 3, Classes B, C

Duralflex™ LV

Format principal n° : 03 05 00

Liant et adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, à faible viscosité, à faible module d'élasticité, insensible à l'humidité et à haute résistance.

ASTM C881 Type III, Grade 1, Classes B, C

Dural™ Injection Gel

Format principal n° : 03 05 00

Adhésif époxyde à deux composantes, 100 % solide, sans affaissement, à module d'élasticité élevé, insensible à l'humidité et à haute résistance conçu pour sceller les fissures.

ASTM C881 Types I, II, IV, V, Grade 3, Classe C

MORTIERS ÉPOXYDES POUR RÉPARATIONS HORIZONTALES

Duralflex™ Fastpatch

Format principal n° : 03 01 30.71

Trousse de mortier de réparation époxyde à faible module d'élasticité et à haute résistance. L'époxyde et le sable sont prémesurés afin d'obtenir une consistance adéquate pour une utilisation en tant que mortier de rapiéçage.

Euco® 456S Mortar

Format principal n° : 03 01 30.71

Trousse de mortier de réparation époxyde avec granulats ferreux. Résistance exceptionnellement élevée et excellente résistance à l'abrasion et à l'impact. Conçu pour une utilisation en tant que mortier de réparation pour les planchers soumis à une circulation très intense.

SOUS L'EAU

Aquaseal™ Epoxy System

Format principal n° : 35 01 00

Systèmes époxydes pour le recouvrement et les réparations sous l'eau. Offerts en plusieurs viscosités.

GARNITURES DE JOINTS ÉPOXYDES

Euco® 700

Format principal n° : 07 92 16

Garniture de joints époxyde semi-rigide avec une dureté Shore A >100.

Dural™ 340 NS, Dural™ 340 SL

Format principal n° : 07 92 16

Garniture de joints et scellant de boucles de détection époxyde et semi-rigide avec une dureté Shore A de 80 à 90. Offert en versions sans affaissement et autonivelante.

REVÊTEMENTS D'ATTÉNUATION DE L'HUMIDITÉ

Dural™ Aquatight 100 PLUS

Format principal n° : 09 05 61.13

Système d'atténuation de l'humidité à base d'époxyde modifié, à deux composantes et 100 % solide pour une utilisation sous les systèmes de planchers finis dans les zones où le béton est exposé à une HR allant jusqu'à 100 %.

Dural™ Aquatight WB

Format principal n° : 09 05 61.13

Apprêt d'atténuation de l'humidité pénétrant, à base d'eau et d'époxyde, à deux composantes et à faible viscosité pour une utilisation avec les revêtements époxydes.

APPRÊTS POUR REVÊTEMENTS ÉPOXYDES

Dural™ Epoxy Primer

Format principal n° : 09 96 00

Apprêt époxyde pénétrant à deux composantes et 100 % solide.

Duraprime™ WB

Format principal n° : 09 96 00

Apprêt époxyde pénétrant à base d'eau, à deux composantes et à séchage rapide.

REVÊTEMENT POUR BARRES D'ARMATURES

Tammsbar™

Format principal n° : 03 21 16

Revêtement époxyde à deux composantes conçu pour réparer les éraflures, rayures, dommages ou imperfections à la surface des revêtements époxydes en poudre liés par fusion.

ASTM D3963 en tant que composé de rapiéçage

REVÊTEMENTS ÉPOXYDES POUR PLANCHERS DÉCORATIFS

Duraltex™/Duraltex™ Fast

Format principal n° : 09 96 56

Revêtement époxyde à deux composantes, 100 % solide, à faible module d'élasticité et résistant aux produits chimiques pour les applications pures, par saupoudrage, avec brisures de vinyle, de barbotine et à la truelle. Offert en version Duraltex Fast pour les applications avec un délai d'exécution rapide.

Eucopoxy™ Tufcoat™ DBS

Format principal n° : 09 96 56

Trousse à trois composantes formée d'un époxyde 100 % solide et de granulats de quartz coloré, et conçue pour créer un plancher sans joint résistant à l'abrasion et aux produits chimiques à titre de solution de rechange aux systèmes appliqués à la truelle.

REVÊTEMENTS DE PLANCHERS INDUSTRIELS

Duralkote™ 240

Format principal n° : 09 96 56

Système de revêtement époxyde à deux composantes, 100 % solide, au pouvoir garnissant, flexible et à haute performance qui offre une bonne résistance à l'abrasion et aux produits chimiques. Peut être coloré par l'ajout de sachets de colorant Euclid Universal Color Pack pour obtenir des options colorées.

Norme NSF/ANSI 61

Duralkote™ 500

Format principal n° : 07 18 16

Système de membrane époxyde à deux composantes, 100 % solide, au pouvoir garnissant très élevé, à faible odeur et résistant aux produits chimiques. Résistant à l'acide sulfurique jusqu'à une concentration de 75 %.

Duraltex™ 1705, Duraltex™ 1707

Format principal n° : 09 96 35

Systèmes époxydes à deux composantes et 100 % solide qui offrent une excellente résistance chimique contre une gamme étendue de solvants, de sels, d'agents caustiques et d'acides.

Duraltex™ 1805, Duraltex™ 1807

Format principal n° : 09 96 35

Novolaques époxydes 100 % à deux composantes qui offrent une résistance extrême aux produits chimiques agressifs tels que l'acide sulfurique à 98 % et l'acide chlorhydrique à 37 %.

Eucopoxy™ Tufcoat™

Format principal n° : 09 96 56

Système de revêtement de plancher à deux composantes, à base de solvants et à haute performance possédant une excellente résistance à l'usure.

Eucopoxy™ Tufcoat™ VOX®

Format principal n° : 09 96 56

Revêtement époxyde-polyamide à deux composantes, à base d'eau et à faible odeur possédant une bonne résistance à l'abrasion.

AGENTS DE LIAISON ET ADHÉSIFS AU LATEX

Euco™ weld™ 2.0

Format principal n° : 03 05 00

Nouvelle génération de latex faciles d'utilisation et à haute performance pour une utilisation en tant qu'agent de liaison pour le béton et les mortiers de réparation à base de liant.

Akkro-7T™/Flex-Con™

Format principal n° : 03 05 00

Émulsions de polymères acryliques à base d'eau et à teneur élevée en solides conçues pour une utilisation en tant qu'adjuvants de liaison liquides afin de produire un mortier ou un béton modifiés à l'aide de polymères.

ASTM C1059 Type II

SBR™ Latex

Format principal n° : 03 05 00

Adjuvant aux copolymères de latex de butadiène-styrène conçu pour être utilisé comme adhésif intégral pour les couches de liaison cimentaires, les mortiers et le béton afin d'améliorer l'adhérence et la résistance chimique.

ASTM C1059 Type II

URÉTHANES POUR LA RÉPARATION DES FISSURES HORIZONTALES

Euco® QWIKstitch™

Format principal n° : 03 01 30.71

Uréthane à faible viscosité et à prise rapide pour la réparation des fissures et éclats. Peut être alimenté par gravité ou injecté dans les fissures, ou mélangé avec du sable pour une utilisation en tant que mortier de réparation.

REVÊTEMENTS POUR TABLIERS DE CIRCULATION

Dural™ 335

Format principal n° : 03 64 23

Agent de scellement et de cicatrisation époxyde pénétrant à deux composantes, 100 % solide, à module d'élasticité élevé et à ultrafaible viscosité pour les surfaces de béton.

ASTM C881 Types I, IV, Grade 1

Dural™ 50 LM

Format principal n° : 07 18 16

Agent de scellement et de cicatrisation pour les fissures à base de résine époxyde acrylique 100 % solide, à deux composantes, à faible module d'élasticité et à ultrafaible viscosité pour les surfaces de béton.

Dural™ HFS

Format principal n° : 07 18 16

Liant époxyde à deux composantes, 100 % solide et à faible module d'élasticité utilisé pour lier des granulats appliqués en surface à une chaussée en asphalte ou en béton afin d'accroître sa résistance au glissement.

ASTM C881 Type III, Grade 1, Classes B, C

Flexolith™/Flexolith™ FS/Flexolith™ Summer Grade

Format principal n° : 07 18 16

Liant époxyde à deux composantes, 100 % solide et à faible module d'élasticité pour les resurfaçages saupoudrés ou le béton de polymère. Offert en versions Flexolith FS pour les délais d'exécution rapides ou Flexolith Summer Grade pour obtenir une durée d'ouvrabilité plus longue.

Flexolith : ASTM C881 Type III, Grade 1, Classes B, C

Flexolith FS : ASTM C881 Type III, Grade 1

Flexolith Summer Grade : ASTM C881 Type III, Grade 1, Classes A, B

Flexdeck™ System

Format principal n° : 07 18 16

Système d'imperméabilisation élastomère, à base d'époxyde et d'uréthane, multicouche et formulé pour être appliqué à l'état fluide pour la protection des surfaces soumises à la circulation piétonnière et de véhicules.

Tammsdeck™ System

Format principal n° : 07 18 13

Système d'imperméabilisation élastomère, à base d'uréthane et formulé pour être appliqué à l'état fluide pour la protection des surfaces soumises à la circulation piétonnière.

Dural™ MMA Healer/Sealer

Format principal n° : 07 18 16

Agent de scellement et de cicatrisation pénétrant à base de résine de méthacrylate de méthyle, à mûrissement rapide, 100 % réactif et à ultrafaible viscosité pour les surfaces de béton.

REVÊTEMENTS À BASE D'URÉTHANE POUR PLANCHERS DÉCORATIFS

Euco® Tammoshield™

Format principal n° : 09 96 35

Couche de finition à base d'eau et de polyuréthane aliphatique, à deux composantes et résistante aux UV possédant une bonne résistance à l'abrasion.

GARNITURES DE JOINTS À BASE DE POLYURÉE

Euco® QWIKjoint™ UVR

Format principal n° : 07 92 16

Garniture de joints à base de polyurée, à prise rapide, résistante aux UV, insensible à l'humidité et semi-rigide avec une dureté Shore A de 85.

LEED v4 de l'USGBC, C+CB, C+CI

Euco® QWIKjoint™ UVR 65

Format principal n° : 07 92 16

Garniture de joints à base de polyurée, à prise rapide, résistante aux UV, insensible à l'humidité et à dureté plus faible avec une dureté Shore A de 65 pour la circulation légère sur pneus et piétonnière.

Euco® QWIKjoint™ UVR 95

Format principal n° : 07 92 16

Garniture de joints à base de polyurée, à prise rapide, résistante aux UV, insensible à l'humidité et à dureté plus faible avec une dureté Shore A de 95 pour la circulation intense.

Euco® QWIKjoint™ 200

Format principal n° : 07 92 16

Garniture à base de polyurée, à prise rapide, semi-rigide et insensible à l'humidité pour les joints de construction et de contrôle.