

## Membrane EPOLIT® UREA Foil

### Membrane élastomère polyurée pulvérisable

#### INGREDIENTS :

EPOLIT® UREA Foil partie A (composé iso-cyanate) fûts rouge  
 EPOLIT® UREA Foil partie B (composé amine) fûts bleus

Rapport de mélange : 1 pour 1

#### MATERIEL :

Pompe d'application haute pression à chaud spécifique avec accessoires.

#### TRAVAUX PREALABLES :

- 1- **Les supports** à revêtir doivent correspondre au cahier des charges CEFORA (Cahier des charges pour les supports béton devant recevoir un revêtement) ou, pour les supports « acier » à la norme EN ISO 14879-1, ancienne fiche S24.
- 2- **La préparation des surfaces « acier »** doit être faite par un moyen adapté suivant la norme EN ISO 8501-1.
- 3- **Primaire** sur béton et acier EPOLIT® 111 – 201 S. Voir FA 1141.
- 4- Sur béton, un **tiré à zéro** fermé est indispensable. Liant EPOLIT® 111 – 201 S. Voir FA 1145 pour surface horizontale et FA 1165 pour surface verticale.
- 5- Protection des environs : Les rives sont pourvues de préférence de ruban autocollant WIRE-TRIM® qui permet de couper la membrane fraîchement appliquée à l'aide du fil d'acier incorporé. Prévoir des protections assez larges pour récupérer les projections et aussi le brouillard de l'over spray.

#### PREPARATION DES INGREDIENTS :

Les EPOLIT® UREA Foil parties A et B sont à porter à une température de 20°C, seule la partie B (composante amine) est à mélanger afin de remettre en suspension le pigment. Le pigment sédimenté peut entraîner des désordres graves tels que bouchage de crépine, bouchage de buse et mauvais mélange à la buse ou mauvais dosage. Une température des fûts de 20°C minimum est nécessaire pour garantir un transfert correct de la matière à la pompe. Attention, les deux parties sont hydrophiles et sensibles au contact de l'humidité. La partie A (composante isocyanate) cristallise dans ce cas, les dommages sur la partie B sont moins perceptibles mais aussi néfastes. Les fûts A et B doivent être ouvert le moins possible.

## PREPARATION DE LA MACHINE :

Avant de démarrer la machine :

- 1- Nettoyer soigneusement les différents filtres et crépines, aux pompes de gavage, sur la machine et sur le pistolet.
- 2- La machine est à préchauffer jusqu'à l'obtention des températures requises. L'hiver et après un arrêt prolongé, un démarrage de la machine en boucle permet de gagner du temps et de re-mélanger proprement la matière contenue dans les flexibles avec celle des fûts.
- 3- La pression normale est de 120 à 150 bars suivant le choix de la buse.
- 4- Le réglage de la température des réchauffeurs est de 75°C pour la partie A et de 55°C pour la partie B.
- 5- La température d'application doit être comprise entre 70 et 75°C.

Le réglage de la pression et de la température est indispensable pour un dosage et un mélange correct des deux composants. Une température ou une pression insuffisante compromet le résultat.

## APPLICATION :

L'application se fait à l'aide du pistolet. En fonction de l'épaisseur demandée et de la position d'application, un nombre plus ou moins important de passes est nécessaire. Le choix de la buse est fonction de la complexité et de l'épaisseur de la membrane demandée. Attention aux ombres de projection et au recul nécessaire du pistolet ! Normalement, l'épaisseur minimale de la membrane est de 3 mm.

## CONSOMMATION :

1 Kg par m<sup>2</sup> et par mm d'épaisseur. La perte par over spray est variable et fonction du type de buse et de la pression d'application.

## CONDITIONS D'APPLICATION :

- 1- **Température ambiante** > à 8°C
- 2- **Température du support** > à 8°C et >Température Point de rosée + 4°C.  
**Attention, le jet chaud à l'application accentue le phénomène de condensation et de rosée !**
- 3- Pour des raisons de fiabilité, nous préconisons de saupoudrer systématiquement le **primaire ou tiré à zéro** de silice N°7 ou N°8 à refus au moment de l'application. Ce saupoudrage permet de s'affranchir des délais de recouvrement. Cependant, plus la surface pourvue de primaire reste nue longtemps, plus la probabilité d'une pollution de celle-ci est importante.

**4- Le temps de recouvrement** de « polyurée sur polyurée » est de 2 heures environ à 20°C. Au-delà de ce temps, une application de promoteur **EPOLIT® UREA Prom** est indispensable. Les raccords ainsi obtenus sont d'une largeur de 20 cm ou plus, en fonction de la complexité des lieux.

### TRAVAUX A POSTERIORI :

En fin de journée ou en fin de chantier :

- 1- Les fûts doivent être soigneusement bouchés.
- 2- Les pompes de gavage doivent être isolées de l'environnement pour éviter des égouttures inutiles et une pollution par l'humidité.
- 3- Pour le transport et le stockage de la machine, les pompes de gavage sont à visser dans leurs logements respectifs.

La membrane peut être recouverte par une finition polyuréthane aliphatique en phase solvant **EPOLIT® PU 159**. D'autres liants sont susceptibles d'adhérer. Nous consulter.

### SECURITE :

Porter les équipements de protection appropriés tels que masque, gants et lunettes.

Bien ventiler les lieux d'application.

Voir fiches de données de sécurité **EPOLIT® UREA Foil A** et **EPOLIT® UREA Foil B**.

*Nota important :*

*Les renseignements donnés par la présente fiche sont fournis à titre indicatif. Ils sont basés sur notre connaissance à ce jour. Cependant, l'évolution constante des techniques peut nous conduire à modifier nos produits et leur composition. Les données physico-chimiques qui en découlent seront alors modifiées en conséquence. Il appartient au client de s'assurer à chaque livraison qu'il dispose bien de la dernière fiche actualisée. Notre garantie se limite à la qualité des produits livrés. En conséquence, CEFORA ne saurait voir son rôle assimilé ou substitué à celui de l'applicateur qui reste responsable de son chantier.*

*Il est souhaitable que nous soyons consultés pour chaque utilisation ou type d'application.*

*Toute réclamation concernant l'obligation pour CEFORA de la délivrance conforme de la membrane **EPOLIT® UREA Foil** doit être formulée au plus tard un mois après la date de livraison.*