



Description du produit

EF-MASTERFLOW est un revêtement d'époxy à 2 composants, 100% solides, autonivelant et à haut pouvoir garnissant. Ce revêtement est spécialement formulé avec des agents antimousses et des additifs pour aider à augmenter la libération d'air, le nivellement et le mouillage des pigments. Il est conçu pour être utilisé uniquement comme couche de finition pour créer des systèmes de revêtement de sol métalliques/décoratifs. **EF-MASTERFLOW** est un revêtement cycloaliphatique qui présente une stabilité supérieure aux UV. Il présente également une excellente adhérence et une résistance à l'abrasion, aux chocs et aux produits chimiques.



AUTO-NIVELLEMENT



FABRICATION ÉLEVÉE



APPROUVÉ C.O.V.



DESIGN ET STYLES INFINIS

Zones d'application

Usage résidentiel - Entrées et couloirs ; sous-sols; salles de divertissement; salles de bains; cuisines et salons; espaces extérieurs et contours de piscine.

Utilisation commerciale - Centres commerciaux et boutiques ; Hôtels; Bureaux; Salles d'exposition ; Restaurants; Hôpitaux ; Écoles; Centres communautaires.

Usage industriel - Garages ; Entrepôts ; Aéroports et hangars ; Usines de transformation et de fabrication



RÉSIDENTIEL



INDUSTRIEL



COMMERCIAL

Agréments/certificats environnementaux

- Conforme aux exigences de l'ACIA et de l'USDA en matière de contact alimentaire indirect/utilisation dans les usines alimentaires
- Conforme avec LEEDv4 EQ crédit : Matériaux à faibles émissions, SCAQMD méthode 304-91 pour les revêtements architecturaux
- Teneur en COV <50 g/L

Emballage et épaisseur recommandée

EF-Masterflow est offert dans l'emballage suivant :
3 gallons (7,56 L de résine (A) et 3,78 L de durcisseur (B))
Emballage en vrac disponible sur demande.

Disponible en clair.

Des colorants sont offerts en pots de 16 oz (2 pots / pour 3 gallons)

Les pigments nacrés sont offerts en pots de 8 oz (1 pot / kit de 3 gallons)

Épaisseur/couverture recommandée :

120 pieds carrés par kit de 3 gallons à 40 mils d'épaisseur

Propriétés du produit

Temps de travail sur substrat :	30-40 minutes 21 °C / 70 °F à 50 % d'humidité relative		
Temps de durcissement	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Recouvrir (max. 48 h)	24-48 h	18-24 h	16-18 h
Circulation piétonnière	-2 jours	-1 jours	-18 h
Circulation des véhicules	-4 jours	-2 jours	-2 jours
Durcissement complet	-10 jours	-7 jours	-5 jours

Application du produit

Appliquer avec une raclette en caoutchouc pour obtenir un revêtement uniforme. Nettoyer l'équipement avec un solvant approprié. Une fois le produit durci, il ne peut être retiré que mécaniquement.

Les temps de durcissement sont sujets à des variations déterminées par les conditions ambiantes, notamment la température de l'air et du substrat, ainsi que l'humidité relative. Il est impératif de protéger le revêtement de l'humidité, de la condensation et de l'exposition directe à l'eau pendant la période de durcissement initiale de 24 heures. Si le temps de recouvrement recommandé dépasse 48 heures, il devient nécessaire de poncer la couche précédente pour éliminer toute finition brillante. Un nettoyage minutieux par aspiration et essuyage au solvant est essentiel pour éradiquer toute particule de poussière. La surface doit présenter une apparence mate, entièrement dépourvu de tout brillant, après le processus de nettoyage, avant de procéder à l'application de la couche suivante.





Préparation de surface

Enlevez la poussière, la saleté, la graisse, l'huile et tous les autres contaminants avec un nettoyant/dégraissant approprié. Préparer mécaniquement la surface selon le profil ICRI-CSP2 par meulage au diamant pour assurer l'élimination de la laitance, des agents de durcissement et des scellant. La résistance à la compression d'un substrat de béton nouvellement coulé doit être d'au moins 25 MPa (3635 psi) après 28 jours de durcissement et d'au moins 1,5 MPa (218 psi) de résistance à la traction. **Attention à la condensation (au moins 3 degrés au-dessus du point de rosée).** Toutes les fissures, trous et irrégularités doivent être réparés avec un produit de remplissage de fissures avant d'appliquer le revêtement.

Instructions de mélange

Videz le seau B (durcisseur) dans le seau A (résine). Mélanger mécaniquement le produit combiné pendant 1 minute maximum à l'aide d'une perceuse à basse vitesse (300-450 rpm) pour réduire l'emprisonnement d'air et obtenir un mélange homogène. Une fois que le produit est mélangé, passez aux instructions d'application. **Ne laissez pas le produit reposer dans le seau car il commencera rapidement à réagir et à durcir.**



Propriétés techniques

Viscosité: ASTM D445-06	Résine 1900-2200 cps. Durcisseur 250-350 cps.
Solides:	100 %
Résistance à l'abrasion, ASTM D4060	Roue de calibrage Taber abraser CS-17 1000 cycles/1000 g = perte de 0,1 gramme
Pourcentage d'allongement ASTM D638	7%
Résistance à la compression, ASTM D695	7,200 psi
Résistance à la traction, ASTM D638	5,500 psi
Force d'arrachement ASTM D7234	> 363 psi (rupture du substrat)
Coefficient de friction, ASTM E303-93 DCOF	-0.42 mouillé (lisse brillant) -0.92 sec (lisse brillant)
Dureté, Shore D ASTM D2240	80-85
Teneur en COV, ASTM D2369	< 50 g/L
Lustre, ASTM D523	94.7 GU @ 60°
Durée de la vie du produit:	1 an lorsqu'il est stocké dans son emballage d'origine non ouvert. Conserver au sec à des températures entre 15 °C et 30 °C (59 °F et 86 °F).

Limitations du produit

- Non recommandé pour une application à des températures ci-dessous à 10°C / 50°F ou au-dessus de 30°C / 86°F. Un mélange hors de ces températures résultera à une diminution de la maniabilité du produit et des temps de durcissement.
- L'humidité ambiante de l'environnement ne doit pas dépasser 85 % pendant l'application et pendant le processus de durcissement.
- La température du substrat doit être d'au moins 3 °C (5,5 °F) au-dessus du point de rosée mesuré.
- La teneur en humidité du substrat doit être < 4 % au moment de l'application.
- Ne pas appliquer sur des surfaces poreuses où un transfert d'humidité peut se produire lors de l'application.
- L'application de ce produit sur un substrat sans barrière contre l'humidité peut entraîner un risque de délaminage dû à la pression hydrostatique.
- Le produit fraîchement appliqué doit être protégé de l'humidité, de la condensation et de l'eau pendant au moins 48 heures.
- Une décoloration de la surface du produit se produira en cas d'exposition prolongée aux rayons UV.
- L'exposition pendant l'étape de durcissement du revêtement aux dérivés de la combustion du propane peut provoquer une décoloration (voiles des amines).

Avis de non-responsabilité et garantie

Everflow® garantit que nos produits sont exempts de défauts de fabrication conformément à nos procédures de contrôle de qualité. Tous les produits éprouvés défectueux sont limités au remplacement des produits défectueux ou au remboursement du prix d'achat tel que déterminé par Everflow®. Veuillez contacter votre représentant commercial pour plus d'informations et les exigences de garantie.

Les informations et recommandations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des résultats de tests fiables selon Everflow®. Les données mentionnées sont spécifiques au matériel indiqué. En cas d'utilisation en combinaison avec d'autres matériaux, les résultats peuvent être différents. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de valider les informations qui y sont contenues et de tester le produit avant de l'utiliser. Everflow® n'assume aucune responsabilité légale pour les résultats obtenus dans tels cas. Everflow® n'assume aucune responsabilité légale pour tout dommage direct, indirect, consécutif, économique ou tout autre dommage, à l'exception du remplacement du produit ou du remboursement du prix d'achat, comme indiqué dans le contrat d'achat.

