



Primer E^{MC}

Apprêt époxyde de haute performance, à 100 % de solides



DESCRIPTION

Primer E est un apprêt et agent d'encollage époxyde à deux composants et à 100 % de solides, conçu pour utiliser avec les chapes et sous-finitions autolissantes MAPEI. *Primer E* constitue la méthode la plus efficace pour l'encollage des supports non poreux, denses avant l'installation de chapes ou sous-finitions autolissantes soumises à une contrainte élevée. *Primer E* est fortement recommandé dans le cadre de toutes les installations de chapes de finition décoratives (telles que *Ultratop*®), lesquelles exigent le degré le plus élevé de résistance à la fissuration et de finition de surface. La basse viscosité de *Primer E* rend l'installation rapide et facile, se traduisant par une excellente pénétration dans le support et par conséquent, une adhérence tenace. Lorsque *Primer E* est utilisé comme agent d'encollage, toujours employer la méthode d'épandage de sable prescrite ci-dessous.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Basse viscosité pénètre dans le support pour une adhérence tenace.
- Basse viscosité rend l'application facile, rapide de *Primer E*.
- Faible odeur et conformité en matière de COV favorise l'utilisation dans les endroits occupés, à l'intérieur.
- L'incroyable force d'adhérence du système durci procure une résistance unique contre la fissuration irrégulière des étapes de séchage des installations de chapes décoratives.
- Le système époxyde assure une performance optimale des chapes et sous-finitions autolissantes soumises aux contraintes occasionnées par les charges dynamiques, la vibration et la déflexion légère.

NORMES DE L'INDUSTRIE ET APPROBATIONS

Obtention de points LEED (Version 3.0)	Points LEED
MR Crédit 5, Matériaux régionaux*	Jusqu'à 2 points
QEI Crédit 4.2, Matériaux à faibles émissions – Peintures et enduits	1 point

* L'emploi de ce produit MAPEI peut aider à contribuer à la certification LEED des projets dans les catégories décrites ci-dessus. Les points sont octroyés en fonction des contributions de tous les matériaux du projet.

AIRES D'UTILISATION

Réservé à un usage professionnel

- Supports de béton sains, stables et adéquatement préparés avec un taux d'émission de vapeur d'eau inférieur à 1,36 kg par 92,9 m² (3 lb par 1 000 pi²) par 24 heures et humidité relative inférieure à 75 % selon l'ASTM F2170
- Support d'acier sain, dimensionnellement stable
- Supports non poreux, sains tels que le terrazzo d'époxy ou de ciment, et les carreaux de céramique.

RESTRICTIONS

- Ne pas installer sur aucun support contenant de l'amiante.
- La température minimale d'installation est de 7°C (45°F). La plage de température optimale d'installation (ambiante et du support) se situe entre 13°C et 29°C (55°F et 85°F). Acclimater à la fois *Primer E* et le matériau de sous-finition à 21°C (70°F) pendant 24 heures avant de procéder au mélange et à l'installation.

- Vérifier le taux d'émission de vapeur d'eau des supports de béton selon le test de chlorure de calcium (ASTM F1869) afin de s'assurer d'un taux d'émission inférieur à 1,36 kg par 92,9 m² (3 lb/1 000 pi²) par 24 heures et une humidité relative inférieure à 75 %, selon l'ASTM F2170.
- S'assurer que le support est exempt de matériaux susceptibles de réduire ou d'empêcher l'adhérence tels que, sans toutefois s'y limiter, les composés de mûrissement, huile, graisse, cire et saleté aussi bien que toute condition ou contaminant susceptible de nuire à l'adhérence ou d'avoir un effet négatif sur la performance d'adhérence.
- Repérer et réparer toutes les fissures correctement; traiter les joints de dilatation et de contrôle de façon appropriée afin d'assurer la performance du système.

Consulter le service technique de MAPEI pour obtenir les recommandations relatives à l'installation sur d'autres supports et dans des conditions non décrites.

SUPPORTS APPROPRIÉS

- Les supports de béton, d'époxy, de céramique et de métal adéquatement préparés.

PRÉPARATION DES SUPPORTS

- Tous les supports doivent être structurellement sains, secs, solides et stables.
- Nettoyer la surface afin de s'assurer d'enlever tout contaminant ou matériau susceptible d'empêcher ou de réduire l'adhérence y compris, sans s'y limiter, les agents de scellement, les composés de cure, les cires, la saleté et les huiles. Dans certains cas, il sera nécessaire de préparer mécaniquement la surface afin d'obtenir un profil CSP (concrete surface profile) de 3 par grenailage avec aspiration ou CSP de 2 par meulage au diamant, selon l'ICRI (International Concrete Repair Institute).
- Les enduits époxydes existants bien adhérents doivent toujours être rendus rugueux mécaniquement avant l'application de *Primer E*.
- Les surfaces de métal doivent être préparées par grenailage abrasif jusqu'à l'obtention d'un fini de métal blanc. Essuyer avec un solvant sans résidus, tel que l'acétone.
- Ne jamais utiliser de décapants à l'acide comme méthode de préparation des supports avant l'application de *Primer E*.
- Lorsque le support nécessite une préparation mécanique (telle que grenailage), attendre au moins 12 heures avant l'application de *Primer E* pour éviter le « dégazement » du support.

MÉLANGE

1. Choisir tout l'équipement de sécurité approprié avant l'utilisation.
2. Verser la Partie B dans le contenant de la Partie A et mélanger à fond pendant 3 minutes, à l'aide d'un mélangeur à basse vitesse (300 à 450 tr/min) muni d'une palette « Jiffy » (mélangeur à peinture) jusqu'à

consistance lisse, homogène. Ne pas mélanger à haute vitesse, ce qui risque d'embusquer de l'air dans le matériau mélangé.

3. Mélanger chaque unité selon la même méthode et le même délai. *Primer E* produira de la chaleur excessive en réagissant s'il est laissé dans le seau de mélange – le cas échéant, manipuler avec soin et le déplacer dans un endroit sécuritaire pour aider au refroidissement du matériau. Il est recommandé d'étendre immédiatement les unités mélangées au sol pour offrir un temps d'emploi maximal.

APPLICATION DU PRODUIT

1. Étendre *Primer E* mélangé sur le support adéquatement préparé à l'aide d'une truelle de caoutchouc de 3 mm (1/8") et passer vers l'arrière un rouleau à deux points d'appui, muni d'un manchon à poils courts de 6 mm (1/4").
2. Vider tout le contenu de l'unité mélangée sur le support, étendre soigneusement de façon à obtenir une épaisseur de pellicule humide uniforme de 0,2 à 0,25 mm (8 à 10 mils). Utiliser un pinceau de peintre de qualité pour découper les contours et les endroits difficiles à atteindre.
3. S'assurer que tous les vides et trous d'épingle sont remplis/scellés pour éliminer le dégazement du support. Dans certains cas sur des surfaces rugueuses, un rouleau à poils longs peut s'avérer nécessaire pour assurer la couverture complète de la surface.
4. Sur les surfaces excessivement rugueuses (après la scarification, par exemple), le profil peut nécessiter une réduction jusqu'à un CSP de 2.
5. Immédiatement après l'application de *Primer E*, épandre du sable à la volée sur la surface de l'apprêt encore humide. Épandre jusqu'à saturation, en maintenant une dispersion uniforme pour éviter les « amas » de sable ne pénétrant pas la couche époxyde. S'assurer qu'il ne reste aucune surface lisse ou endroits sans sable.
6. Le sable utilisé doit être anhydre, calibré, d'une granulométrie de 16 à 30, et exempt de poussière de sable. La quantité de sable requise est d'environ 4,88 kg par m² (1 livre par pi²). Suivre les directives de sécurité du NIOSH lors de l'épandage de sable.
7. Une fois l'épandage de sable effectué adéquatement, laisser durcir l'époxy pendant au moins 6 heures avant de l'exposer à la circulation piétonnière.
8. Enlever l'excédent de sable le jour suivant (après au moins 16 heures) en balayant et en passant l'aspirateur. Appliquer *Ultraplan[®] M20 Plus* ou *Ultratop* conformément à la fiche technique.
9. Après l'enlèvement du sable, si l'époxy durci est à découvert à certains endroits ou si le sable est enlisé dans l'époxy et en est recouvert, une nouvelle application de l'apprêt ainsi qu'un deuxième épandage est nécessaire. Un époxy non recouvert de sable nuira à l'adhérence avec la chape. S'assurer que toute la poussière de sable et toute autre contamination de surface sont enlevées. Puis, appliquer une deuxième couche sur le support dans les 24 heures suivant l'application d'origine de *Primer E* et épandre du sable à nouveau (Étapes 6 à 9).

Caractéristiques de performance du produit

Tests de laboratoire	Résultats
Chimie	Époxy à 100 % de solides en 2 parties
Pourcentage de solides	100 %
COV	13 g/L
Viscosité	500 cps
Densité	1,06 g par mL ou g par cm ³ (66,2 lb par pi ³)
Consistance	Liquide versable
Couleur	Partie A – Gris Partie B – Ambre transparent

Durée de conservation et caractéristiques d'application

Durée de conservation	2 ans. Entreposer dans un endroit frais et sec au-dessus de 4°C (40°F).
Temps d'affichage à 23°C (73°F)	90 minutes
Temps de séchage à 23°C (73°F)	6 à 7 heures
Plage d'application de la deuxième couche	Jusqu'à 24 heures
Point d'éclair (Tag)	> 93°C (200°F)

Classifications de la division CSI

Concrete Topping	03 53 00
Cast Underlayment	03 54 00

Emballage Les parties combinées équivalent à 11,4 L (3 gal. US)

Code produit	Format
36564	Partie A, 7,80 L (2,06 gal. US)
36553	Partie B, 3,56 L (0,94 gal. US)

Couverture approximative du produit

Outil d'application type	Couverture* 3,79 L (par 1 gal. US)
Raclette de caoutchouc de 3 mm (1/8") suivi d'un rouleau à poils courts de 6 mm (1/4")	13,9 à 18,6 m ² (150 à 200 pi ²)

* Selon le profil et la porosité du support, la couverture peut se situer au delà de cette plage.

Primer E^{MC}



TRAITEMENT DES JOINTS ET DES FISSURES

- Préparer mécaniquement les joints de contrôle et de construction/dilatation avec une lame diamantée pour béton. Élargir délicatement le joint de manière à obtenir un côté sain, propre et exempt de contaminants. Utiliser un système de collecte sans poussières pour enlever complètement les contaminants.

RÉPARATION DE FISSURES

- Réparer les fissures avec un époxy approprié avant l'installation de *Primer E*. *Primer E* peut être introduit par gravité dans les fissures mortes pour consolider le béton. Utiliser *Primer E* sans agrégats pour des fissures jusqu'à 1,5 mm (1/16"). Pour des fissures entre 1,5 et 6 mm (1/16" et 1/4"), mélanger du sable anhydre (d'une granulométrie de moins 40, anhydre calibré, sans poussière de sable) avec *Primer E*, dans une proportion d'environ 1 partie d'apprêt à 1,5 parties de sable (par volume). Pendant la réparation de fissures, s'assurer que tout époxy des surfaces adjacentes aux fissures est entièrement recouvert de sable.

TRAITEMENT DES JOINTS DE CONTRÔLE

Les joints de contrôle doivent être généralement remplis avec *Primer E* ou un autre époxy. Si les joints de contrôle sont remplis au préalable avec *Primer E*, tout époxy déversé sur la surface doit être entièrement recouvert de sable.

JOINTS DE CONSTRUCTION (OU JOINTS SOUMIS AU MOUVEMENT)

Ne pas remplir les joints de construction ou les joints soumis au mouvement avec *Primer E*. Tous ces types de joints doivent être respectés et conservés dans toute installation subséquente de chape ou sous-finition autolissante et remplis avec un mastic pour joints approprié.

NETTOYAGE

Nettoyer l'équipement avant que le matériau durcisse. Une fois durci, le matériau ne s'enlève que par une action mécanique.

Se référer à la fiche signalétique de MAPEI pour les données spécifiques relatives à la teneur en COV, la santé et sécurité et la manipulation du produit.

AVIS DE RESPONSABILITÉ

Avant d'employer lesdits produits, l'utilisateur doit s'informer et s'assurer qu'ils conviennent aux fins auxquelles il les destine et lui seul assumera tous les risques et responsabilités de quelque nature que ce soit à cet égard. **TOUTE RÉCLAMATION EST RÉPUTÉE ABANDONNÉE SAUF SI UN AVIS ÉCRIT NOUS EST PARVENU DANS LES QUINZE (15) JOURS SUIVANT LA DÉCOUVERTE DE LA DÉFECTUOSITÉ OU LA DATE À LAQUELLE LADITE DÉFECTUOSITÉ AURAIT RAISONNABLEMENT PU ÊTRE DÉCOUVERTE.**

Nous appuyons fièrement les organismes suivants reliés à l'industrie :



MAPEI Siège social des Amériques
1144 East Newport Center Drive
Deerfield Beach, Florida 33442
Téléphone : 1 888 US-MAPEI
(1 888 876-2734)

Services techniques
1 800 361-9309 (Canada)
1 800 992-6273 (États-Unis et Porto Rico)
Service à la clientèle
1 800 42-MAPEI (1 800 426-2734)

Pour les données les plus récentes sur le produit et la garantie, consulter www.mapei.com
Date d'édition : 22 décembre 2009
PR5773 PRED_L09Fvp © 2009 MAPEI Corporation.
Tous droits réservés. Imprimé aux É.-U.