

Fiche Technique

Page 1 de 3

Caractéristiques: AKEPOX® 1004 est un système à base de résine époxy extra fluide, à 2 composants, avec un durcisseur polyamine modifié pour combler des fissures et pores. Le produit se caractérise par les propriétés suivantes :

- durcissement relativement rapide
- consistance de basse viscosité, par conséquent une bonne pénétration
- couleur transparente claire, ainsi approprié pour la pierre naturelle colorée et foncée
- sans solvants
- résiste aux intempéries
- très bonne capacité de polissage et ponçage
- amélioration et consolidation des surfaces en pierre naturelle
- augmentation du rendement et de la productivité

Domaine d'utilisation: AKEPOX® 1004 est principalement conçu pour l'application dans l'industrie de la pierre pour améliorer et consolider les surfaces de la pierre naturelle poreuse comportant des fissures ainsi que le béton et la pierre de béton. Il sert aussi à renforcer l'envers des pierres fragiles, associé avec du tissu de verre. Le produit a tendance à un léger jaunissement sous les rayons UV ou sous l'influence de chaleur.

Mode d'emploi:

1. Les plaques à traiter doivent être pré-calibrées selon leur épaisseur nominale, propres et sèches.
2. La capacité de pénétration du produit est augmentée considérablement si les surfaces sont préchauffées (60 à 70°C).
3. Mélanger 4 parts de composant A avec 1 part de composant B (en poids, par ex. 100 g et 25 g) ou 7 parts de composant A avec 2 parts de composant B (en volume, par ex. 175 ml et 50 ml), jusqu'à ce que le mélange soit exempt de stries. L'emploi d'un doseur mélangeur pour AKEPOX® facilite le traitement des quantités plus grandes.
4. On peut colorer le produit en utilisant les Colorants Concentrés AKEPOX® ou Stone Ink (max. 5%).
5. Le mélange reste malléable pour environ 15 à 20 minutes (20°C) et doit être appliqué avec une fine spatule crantée sur toute la surface. Recommencer plusieurs fois sur des fissures plus importantes ou sur des endroits très absorbants. Avant de commencer le traitement fermer des fissures continues sur l'envers.
6. Après environ 24 heures à température ambiante ou environ 3 heures à 60°C, les plaques ayant été chauffées auparavant, et après refroidissement, les surfaces peuvent être poncées ou polies.
7. La force de contact des segments de ponçage et polissage doit comporter 1 à 1,5 bar au maximum.
8. Les outils de travail peuvent être nettoyés avec AKEMI® Diluant Universel.
9. La chaleur accélère, le froid ralentit le durcissement.
10. Pour élimination régulière vider complètement le récipient.

Conseils particuliers:

- Les propriétés mécaniques et chimiques optimales ne sont obtenues que si l'on respecte les quantités exactes lors du mélange, un surplus de l'un des deux composants entraînant un ramollissement ou une décoloration dans les zones marginales.

FT 08.16

Fiche Technique

Page 2 de 3

- Dépendant de la pierre, les surfaces traitées peuvent présenter un approfondissement de la couleur plus ou moins prononcé; l'approfondissement de la couleur pouvant être plus fort dans la zone des fissures. Nous recommandons d'essayer sur un échantillon.
- Composant A et B doivent être retirés des conteneurs de stockage avec des récipients séparés.
- De la résine déjà épaisse ou gélifiée ne doit plus être utilisée.
- Utiliser des segments de ponçage et polissage de haute qualité pour obtenir une surface optimale.
- En dessous de 15°C le produit ne doit plus être utilisé car on n'obtiendra pas un durcissement satisfaisant.
- Film de surface légèrement humide après le durcissement à température ambiante, ce film hydrosoluble disparaît pendant le procédé de ponçage et polissage.
- La résine déjà durcie ne peut plus être enlevée avec des solvants, mais uniquement mécaniquement ou par traitement à très hautes températures (> 200°C).
- Utilisé correctement, le produit durci n'est pas dangereux pour la santé.

Données techniques:

Couleur:	transparent clair
Densité Comp. A:	1,13 g/cm ³
Comp. B:	1,00 g/cm ³
Consommation :	env. 100 - 200 g/cm ²
Temps de manipulation	
a) Mélange de 150 g et des températures différentes	
à 15°C:	25 - 30 minutes
à 20°C:	15 - 20 minutes
à 30°C:	5 - 10 minutes
à 40°C:	3 - 5 minutes
b) à 20°C et différentes quantités	
25 g:	20 - 25 minutes
125 g:	15 - 20 minutes
1250 g:	10 - 15 minutes

Temps de durcissement, cependant la plaque est préchauffée à la température suivante:

20°C:	24 heures
30°C:	12 heures
40°C:	6 heures
50°C:	4 heures
60°C:	3 heures

Propriétés mécaniques :

Résistance à la flexion	60 - 70 N/mm ²
Résistance à la traction	35 - 40 N/mm ²

Entreposage:

Stockage sec et frais (5 - 25°C) dans l'emballage d'origine non ouvert pendant au moins 24 mois à compter de la production.

Conseil de sécurité:

Respecter la fiche de données de sécurité.

FT 08.16

Fiche Technique

Page 3 de 3

Observations:

Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.