

UCRETE® DP

Revêtement polyuréthane à hautes performances.

Nouvelle version des systèmes UCRETE® :

- Très hautes résistances chimiques
- Tenue en exposition jusqu'à + 120 °C

Description

L'UCRETE® DP se décline en une gamme de revêtements de sol UCRETE® particulièrement développée pour les industries agroalimentaire, chimique et pharmaceutique.

Les différentes versions disponibles ; 3 épaisseurs conjuguées avec 3 degrés d'antidérapance, permettent de proposer une solution optimale avec une durabilité exceptionnelle.

L'utilisation de granulats très durs assure une continuité de la valeur d'antidérapance, critère particulièrement important puisque cela permet de travailler dans une même zone pendant une longue période sans avoir recours à des rénovations générant des arrêts d'exploitation

Ces 9 versions disponibles, couvrent la majeure partie des cas de figures rencontrés dans les industries où contraintes chimiques, mécaniques et sanitaires sont rencontrées, et permettent donc de bénéficier des larges avantages des solutions UCRETE® par rapport aux autres solutions résine ou carrelage.

Ce développement est le résultat de notre savoir faire éprouvé depuis plus de 30 ans avec les systèmes UCRETE®.

Propriétés

(mesurées sur des éprouvettes agées de 28 jours à + 20° C)

· Densité (BS 6319:Part 5)	2000 - 2090 kg/m ³
· Résistance à la compression (BS 6319:Part 2)	48 - 58 MPa
· Résistance à la traction (ISO R527)	5 - 7 MPa
· Résistance à la flexion (ISO 178)	12 - 14 MPa
· Module d'élasticité (BS 6319:Part 6)	3250 - 5000 MPa
· Adhérence sur béton (BS 6319:Part 4)	Rupture du béton
· Coefficient de dilatation thermique (ASTM C531:Part 4.5)	2 - 6 X 10 ⁻⁵ C ⁻¹
· Conductivité thermique (BS 874)	1.1 W/m° C
· Tenue à la flamme (BS 476:Part 7)	Classe 2

Performances

L'UCRETE® DP est conforme aux directives sur la glissance des sols Article 156 - paragraphe 22 établies par le bureau Health & Safety Executive UK.

Le test de glissance TRRL, avec la roue type 4s en caoutchouc permet d'obtenir les résultats suivants, en fonction du type d'aggrégats utilisé soit :

UCRETE® DP 10	35 - 40
UCRETE® DP 20	40 - 50
UCRETE® DP 30	50 - 70

Par ailleurs, les essais suivant la norme DIN 51130 donnent les valeurs suivantes :

UCRETE® DP 10 R11	-
UCRETE® DP 20 R13	V4
UCRETE® DP 30 R13	V8

Les aggrégats très durs utilisés dans les versions DP 20 et DP 30 assurent un maintien de l'antidérapance des sols, même dans des postes de travail très sollicités. Cependant, glissance et nettoyage des sols sont deux éléments étroitement liés et doivent être pris en compte lors du choix de la rugosité de l'UCRETE® DP.

Résistance à la température

La technologie UCRETE® est basée sur une résine dont le point de ramollissement se situe au delà de + 130° C.

Un revêtement de 9 mm supporte donc des expositions continues jusqu'à + 120° C sans risque de destruction, en tenant compte de la nature chimique des effluents projetés.

Epaisseurs	Températures	
	négatives	positives
4 mm	- 40° C	+ 60° C
6 mm	- 40° C	+ 70° C
9 mm	- 40° C	+ 120° C

Non-contaminant

A l'image de tous les revêtements de la famille UCRETE®, ceux-ci ne contaminent pas les denrées avoisinantes, conformément au test réalisé par Campden

UCRETE® DP

Résistances chimiques

Exemples de résistances aux produits communément rencontrés dans les industries agroalimentaires auxquels l'UCRETE® DP résiste parfaitement :

- Acide acétique dilué à 50 % entrant dans la composition des vinaigres, sauces, conserves etc...
- Acide lactique à concentration maximale, jusqu'à des températures de + 60° C : industries du lait et de ses dérivés
- Acide oléique concentré, jusqu'à + 60° C : acide résultant de l'oxydation des graisses animales et végétales largement utilisé dans les industries agroalimentaires de transformation et de préparation.
- Acide citrique concentré, présent dans les industries des boissons et de la transformation des fruits
- Méthanol et éthanol à 100 % : solvants rencontrés en industrie pharmaceutique

N.B. Une décoloration, en cas d'agression très forte peut être constatée, sans nuire à la bonne tenue chimique ou mécanique de l'UCRETE® DP.

Résistance à l'impact

Un module d'élasticité plus faible que les revêtements traditionnels, couplé avec des granulats très durs, rendent l'UCRETE® DP particulièrement résistant aux impacts importants et répétés.

Nettoyage et hygiène

Les procédures de nettoyage usuelles peuvent être mises en oeuvre sur nos revêtements, sachant que leur résistance exceptionnelle permet de travailler avec des solutions de nettoyage et de désinfection les plus performantes.

Perméabilité

Absorption 0 selon le test CP.BM2/67/2.

Tolérance à l'humidité des supports

La tolérance à l'humidité de l'UCRETE® de par sa composition chimique permet des applications en toute sécurité, sans avoir recours à des primaires sur des sols où communément l'application est très délicate, à savoir :

- béton ou chape âgé de 7 jours
- sols présentant des humidités résiduelles importantes (exploitation antérieure dans des environnements très humides)

cela assure des plannings de mise en oeuvre optimisés en neuf comme en entretien. Les primaires époxy ayant fonction de barrière anti-remontée d'humidité ne présentent en effet pas une tenue suffisante, notamment aux chocs thermiques, pour pouvoir être compétitifs avec les solutions UCRETE®.

Couleurs

L'UCRETE® DP est disponible dans les 6 couleurs standards de la gamme UCRETE®, soit : rouge, jaune, vert, orange, gris et crème.

La formulation des UCRETE® est essentiellement destinée à proposer des revêtements offrant des résistances chimiques et mécaniques exceptionnelles.

De ce fait, certains composants présentent des stabilités au UV qui peuvent générer, pour certaines couleurs, des variations de teintes en fonction des expositions

Dans tous les cas de figure, ces changements d'aspects n'ont pas d'influence sur les propriétés de durabilité des UCRETE®.

Composition des systèmes

L'UCRETE® DP existe en 3 degrés de finition différents : DP 10, DP 20 et DP 30.

Ces finitions peuvent en outre être obtenues sur des couches de masse ayant des épaisseurs de 4, 6 ou 9 mm en fonction des agressions auxquelles le sol sera exposé.

Structure de chaque système :

UCRETE® DP 10	UCRETE® DP 20	UCRETE® DP 30
Couche de masse 4 mm : UCRETE® Basecoat B4	Couche de masse 4 mm : UCRETE® Basecoat B4	Couche de masse 4 mm : UCRETE® Basecoat B4
6 mm : UCRETE® Basecoat B6	6 mm : UCRETE® Basecoat B6	6 mm : UCRETE® Basecoat B6
9 mm : UCRETE® Basecoat B9	9 mm : UCRETE® Basecoat B9	9 mm : UCRETE® Basecoat B9
Charge MASTERTOP® F5	Charge UCRETE® Charge F20	Charge UCRETE® Charge F25
Finition UCRETE® DP TOPCOAT		

Le détail des procédures des mise en oeuvre est, comme pour toute la gamme UCRETE®, repris dans le guide de mise en oeuvre, remis exclusivement aux applicateurs agréés UCRETE® dont la liste exhaustive est disponible sur demande.

Sachant que la résistance thermique d'un sol est la combinaison de son épaisseur et de sa nature chimique, la version 4 mm présente une résistance thermique continue à des effluents à + 60° C, la version 6 mm à des expositions continues à + 70° C et des lavages occasionnels à la vapeur, la version 9 mm à + 120° C en immersion permanente et aux lavages à la vapeur.

UCRETE® DP

Nature du support

Le béton devra présenter une résistance à la traction à 1,5 Mpa. Les joints de fractionnement et de dilatation devront apparaître dans le revêtement final et être remplis au MASTERFLEX® 460 ou faire l'objet d'un traitement approprié.

Dans le cas de bétons très poreux ou très irréguliers, il peut être envisagé un traitement préalable à partir des UCRETE® PRIMER SC ou PRIMER LC.

Conditions d'application

Les conditions optimales de mise en oeuvre sont de + 15° C à + 25° C. Certaines conditions de mise en oeuvre sont en dehors de cette plage et doivent nécessiter des mesures particulières, puisque la viscosité et la rapidité de prise peuvent fortement varier. Notamment un composant complémentaire peut être nécessaire pour des températures élevées de mise en oeuvre ou pour des zones présentant des pentes importantes.

Votre Agent "BASF Construction Chemicals France" est à votre disposition pour vous suggérer les mesures adéquates.

Remise en service

Comme précédemment, la remise en service des zones traitées dépend de la température ambiante. A +20° C la remise en service se fait sous 18 heures pour un trafic léger et 48 heures pour une remise en exploitation définitive.

Adhérent :



BASF Construction Chemicals France SAS a couvert sa responsabilité civile tant en exploitation qu'après livraison de ses produits par une police d'assurance souscrite auprès de la Compagnie HDI Gerling France. Les garanties de cette police sont complétées par la police "parapluie" responsabilité civile du Groupe souscrite auprès de la société d'assurances HDI Gerling Allemagne.

BASF Construction Chemicals France SAS

Z.I. Petite Montagne Sud
10, rue des Cévennes
Lisses - 91017 Evry Cedex

Tél. : 01 69 47 50 00
Fax : 01 60 86 06 32

Site Internet : <http://www.basf-cc.fr>

Consommation

La consommation est fonction de l'état de surface du support mais aussi de l'épaisseur sélectionnée en fonction des contraintes thermiques et chimiques rencontrées.

Epaisseur	type de basecoat utilisé	kg/m ²
4 mm	Basecoat 4	8 à 9 kg
6 mm	Basecoat 6	12 à 13 kg
9 mm	Basecoat 9	18 à 19 kg

Conditionnement

	Basecoat 4	Basecoat 6	Basecoat 9
Partie 1	2,52 kg	2,52 kg	2,52 kg
Partie 2	2,86 kg	2,86 kg	2,86 kg
Partie 3	13 kg	17,30 kg	21 kg
Partie 4	0,5 kg	0,5 kg	0,5 kg

Hygiène et sécurité

Tous les composants disposent d'une fiche de données de sécurité disponible sur demande.

Nos fiches techniques ont pour objectif de vous conseiller d'après nos connaissances les plus récentes, nous nous réservons donc le droit de modifier à tout moment le contenu de celles-ci.

L'emploi des produits doit être adapté aux conditions spécifiques à chaque situation. Pour toute précision complémentaire, nous vous conseillons de prendre contact avec l'une de nos agences BASF Construction Chemicals France.

Nos fiches de données de sécurité sont disponibles sur simple demande par Internet (www.basf-cc.fr) ou par téléphone (au 01.69.47.50.00).