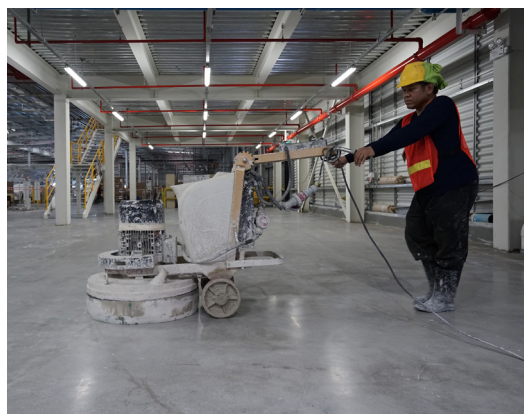




SPARTACOTE™

Préparation de la surface



Une préparation appropriée de la surface est très importante pour l'installation réussie de tout projet de revêtement ou de superposition. Préparez (profilez) toujours mécaniquement la surface, car les produits chimiques, si incorrectement enlevés ou neutralisés, peuvent laisser une pellicule ou des résidus empêchant le collage de tout revêtement ou produit de superposition à installer. Le niveau de préparation manuelle requis est défini par la International Concrete Repair Institute (ICRI) comme Concrete Surface Profile (Profil de surface en béton) (CSP). C'est une mesure de l'aspect brut de la surface, qui va de CSP-1 (plus lisse) à CSP-10 (plus brute). Cela définit le profil de surface devant être atteint pour une bonne adhérence et de bonnes performances du revêtement. Omettre de bien préparer la surface peut donner lieu à une piètre adhérence ou une durée de vie réduite du système.

La première étape de la préparation de la surface est de s'assurer qu'elle est exempte et propre de tout élément antiadhésif avant toute application. La saleté, l'huile, la peinture, la laitance, l'efflorescence, les produits de scellement et de durcissement, ainsi que tout autre contaminant à effet antiadhésif, doivent être totalement retirés à la pleine profondeur de la contamination avant de commencer le processus de revêtement. Si le revêtement ou la superposition doit être installé(e) sur une surface en béton contaminée avec des huiles, il peut être nécessaire de commencer par enlever les huiles avec un dégraissant (p.ex., [L&M™ CITREX](#)) avant tout profilage mécanique.

Ensuite, réparez le substrat en remplissant tout trou, enlevant toute motte, remplissant toute fissure ou les autres imperfections. Les réparations doivent être effectuées selon les normes de l'International Concrete Repair Institute (ICRI). Omettre de corriger ces problèmes peut modifier la finition et les performances du revêtement devant être installé. Voir la norme ACI 224.1R pour obtenir des lignes directrices sur l'évaluation et la réparation des fissures dans le béton.

Enfin, profilez mécaniquement la surface pour ouvrir les pores du béton, enlevez tout contaminant résiduel de la surface, et créez une surface texturée qui augmente le collage mécanique avec le matériau de revêtement. Les profilages typiques pour les revêtements dans la gamme [SPARTACOTE™](#) vont de CSP-2 à CSP-5. Ils peuvent être atteints à l'aide de meuleuses ou d'équipement de grenailage. Consultez la fiche de données applicable du produit pour vous renseigner sur les exigences complètes du profilage.

Une fois la surface mécaniquement profilée, toute la poussière et les débris doivent être enlevés de la surface. C'est habituellement fait à l'aide d'aspirateurs industriels équipés de filtres HEPA. Passez au-dessus des surfaces qui se chevauchent à chaque passe. Répétez à 90 degrés du chemin original en les laissant se chevaucher de nouveau pour vous assurer de couvrir l'ensemble de la surface. Remédiez à toutes les fissures ou piqûres nouvellement formées; il peut être nécessaire de les meuler au besoin pour obtenir la texture appropriée. Passez de nouveau l'aspirateur sur la surface pour enlever la poussière et les débris. L'essuyage par solvant, à l'aide d'acétone ou de xylène, sur un chiffon en microfibres est recommandé.

Guide de profilage de la surface

Utilisez ce guide pour identifier le profilage de surface de votre béton. Les profilages de surface sont définis selon ACI 310.2R et vont de CSP-1 à CSP-10. Un CSP-1 étant l'indicateur pour un plancher presque plat et CSP-10 l'indicateur d'un plancher extrêmement brut. La texture et l'apparence du profilage obtenu varieront selon la résistance du béton, la taille des granulats et la finition de la surface en béton. Consultez toujours la fiche de données applicable du produit pour vous renseigner sur les exigences et les procédures complètes de préparation de la surface.

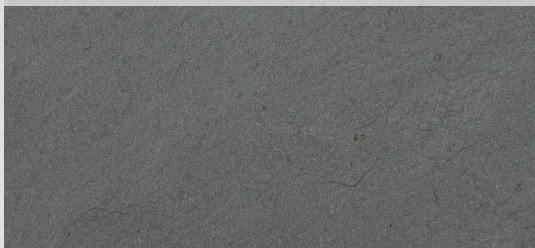
27 mils / 0.027" / 0.69 mm



CSP 1

Machine : Gravure à l'acide ou Récreuse avec têtes à fils métalliques

32 mils / 0.032" / 0.81 mm

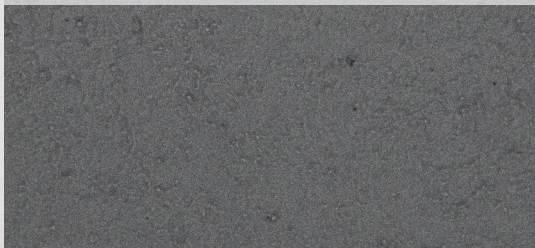


CSP 2

Machine : Meuleuse avec outillage en diamant collé au métal de grain 30

- Revêtements polyaspartiques

38 mils / 0.038" / 0.97 mm



CSP 3

Machine : Meuleuse PCD ou grenailleuse avec carbures

- Revêtements polyaspartiques
- MVB ou VAPOR BAN™ ER
- Revêtements d'époxyde de formation de surface
- Ciment d'uréthane SL

50 mils / 0.05" / 1.27mm

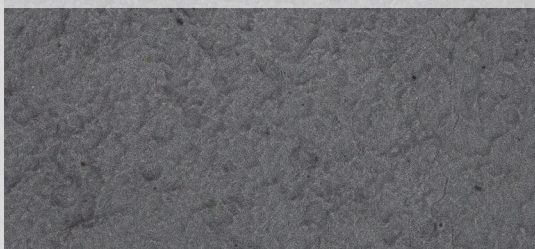


CSP 4

Machine : Grenailleuse avec carbures

- MVB ou VAPOR BAN ER
- Revêtements d'époxyde de formation de surface
- Ciment d'uréthane SL ou ATS

66 mils / 0.066" / 1.68 mm



CSP 5

Machine : Grenailleuse avec carbures ou scarificateur

- MVB ou VAPOR BAN ER
- Revêtements d'époxyde de formation de surface
- Ciment d'uréthane SL ou ATS

