

## Flowcoat PA302

---

### Fiche produit

#### Description du produit

Flowcoat PA302 est une résine aliphatique polyaspartique transparente à 2 composants, sans solvants. Flexible et polyvalente, cette résine protège les revêtements et offre une finition hautement brillante.

#### Caractéristiques et principaux avantages

- Temps de recouvrement très court et polymérisation rapide
- Excellente résistance aux UV et aux intempéries
- Excellente résistance à l'usure et aux produits chimiques

#### Informations sur le produit

##### Domaine d'application

Peut être utilisé pour des revêtements antidérapants, pour une surface facile à nettoyer et résistante aux produits chimiques.

Flowcoat PA302 est conçu pour être utilisé dans les zones de production, de fabrication, d'emballage et de stockage soumises à un trafic important de piétons, de transpalettes et de chariots à roues en caoutchouc.

Sa composition chimique limite la migration des plastifiants et améliore la résistance à l'abrasion des pneus.

##### Certificats et homologations

CE selon EN 13813 (lorsqu'il est utilisé comme élément d'un système complet).

##### Environnement et santé

Se conformer à la réglementation locale en matière de santé et de sécurité au travail. Des vêtements de protection, des gants et des lunettes de sécurité appropriées doivent être portés lors du mélange et de l'application. En cas de contact avec les yeux, rincez immédiatement pendant une longue période et consultez un médecin. En cas de contact avec la peau, nettoyez immédiatement avec de l'eau et du savon.

Pour toute information et avant utilisation, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des différents composants sur notre site [www.flowcrete.fr](http://www.flowcrete.fr).

## Informations sur le produit

Aspect	A : Liquide transparent B : Liquide transparent
Ratio de mélange A/B	1.42 / 1 en poids 1.55 / 1 en volume
Extraits secs	~ 100 %
Durée de vie en pot +20°C	15 min
Densité à +23°C (ISO 2811)	1.1 kg/dm <sup>3</sup> (mélange A+B) 1.05 kg/dm <sup>3</sup> (A) 1.15 kg/dm <sup>3</sup> (B)
Polymérisation à +20°C	Sec au toucher : 1 heure Trafic léger : 2 heures Trafic lourd : 6 heures Polymérisation complète : 3 jours
Temps de recouvrement à +20°C	1 à 24 heures
Dureté Shore D (après 7j à +21°C)	> 70

## Conditionnement

Le produit est livré en kit A+B dans les emballages suivants :

Kit	Flowcoat PA302 Base A	Flowcoat PA302 Hardener B
3 kg (2.73 litres)	1.76 kg	1.24 kg
5 kg (4.55 litres)	2.93 kg	2.07 kg

## Stockage

Conserver à l'intérieur dans un endroit frais et sec dans son emballage d'origine fermé à une température entre +5°C à +30°C. Protéger du gel, des intempéries, de la lumière directe du soleil et de l'humidité / pénétration de contaminants.

## Durée de conservation

12 mois dans son emballage fermé et stocké dans les conditions ci-dessus.

## Consignes d'utilisation

### Conditions d'application

Température ambiante conseillée	+5°C à +30°C
Température du support conseillée	+5°C à +30°C
Humidité relative ambiante	<85%
Humidité relative du support	<4.5% (échelle TRAMEX ou 75% RH BS 8203)

- Pour une application optimale, il est recommandé de stocker les produits pendant au moins 24h à une température comprise entre +15°C et +25°C avant l'application.
- La température recommandée des supports est de +15°C à +25°C, ne pas appliquer en dessous de +5°C.
- **Important : La température du support doit toujours être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée.**
- Pendant les 24 heures suivant l'application, il est indispensable de conserver une température supérieure à +5°C.

### Préparation du support

Le support doit être sec, sain, solide, exempt de poussière, de graisse et d'huile ou de toute autre forme de pollution susceptible de réduire l'adhérence. Les supports doivent être préparés mécaniquement et aspirés pour éliminer la laitance et les parties non-adhérentes, par grenailage, rabotage, meulage... Toutes les fissures et les parties endommagées du support doivent être réparées avant l'application.

Les exigences relatives au support et les conditions d'application sont disponibles dans notre guide **Exigences en matière de support pour les systèmes de sol Flowcrete**.

### Mélange

Uniformiser la Base A à l'aide d'un mélangeur mécanique à basse vitesse puis ajouter l'intégralité du durcisseur B. Mélanger soigneusement les 2 composants durant 2 minutes en prenant soin de ne pas incorporer d'air. Transvaser ensuite le mélange dans un autre récipient et mélanger pendant une minute supplémentaire avant l'application.

Note : Pour obtenir une légère augmentation de la durée de vie et pot, et une réduction de la viscosité, il est possible d'ajouter 2% en poids de xylène lors du mélange.

### Application

Flowcoat PA302 peut s'appliquer directement sur support béton sans primaire, sous réserve de respecter les conditions d'application.

Contactez le service technique si vous rencontrez d'autres conditions d'application.

Appliquez Flowcoat PA302 immédiatement après le mélange à l'aide d'une raclette en caoutchouc et d'un rouleau afin d'obtenir un film uniforme. Utilisez une raclette en caoutchouc de dureté moyenne (par exemple, une raclette en caoutchouc Stiwex) et la remplacez régulièrement si nécessaire. Dans l'idéal, le passage de rouleau doit être effectué pour uniformiser la surface et non pour déplacer le produit. Sur les surfaces structurées, veillez à ne pas laisser d'excédent de produit pour un bon résultat.

Le produit non polymérisé peut être saupoudré de quartz naturel ou d'autres agrégats antidérapants. Pour plus de détails, veuillez consulter nos fiches systèmes ou le service technique.

## Consommation

Directement sur béton ou sur primaire : 0.5 kg/m<sup>2</sup> suivi d'un saupoudrage de quartz sur la couche fraîche.

Pour les systèmes saupoudrés, la consommation est principalement liée au type d'agrégats utilisés et au niveau d'antidérapance souhaité.

Valeurs indicatives :

Quartz 0,3-0,8 mm : ≈0,6 kg/m<sup>2</sup> (en une ou deux couches)

Quartz 0,6-1,2 mm : ≈0,8 kg/ m<sup>2</sup> (en une ou deux couches)

## Nettoyage

Le produit non durci peut être nettoyé à l'aide de solvants (MEK, acétone, xylène), les restes durcis ne peuvent être éliminés que par des moyens mécaniques.

## Service technique

Contactez Tremco CPG France.

## Garantie

Tremco CPG France garantit que toutes les marchandises sont exemptes de défauts et remplacera les matériaux dont il a été prouvé qu'ils sont défectueux, mais ne donne aucune garantie quant à l'aspect de la couleur. Les informations et les recommandations contenues dans le présent document sont considérées par Tremco CPG France comme étant exactes et fiables au 08/2023.

## Note

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés. Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé. Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. État de données techniques au 08/2023. Le fabricant se réserve tout droit de modification.