

# LINING 65

## Revêtement vinylester anticorrosion pour béton et acier, système à 3 composants.



### Description

LINING 65 est un revêtement vinylester à 3 composants, rempli par une poudre et renforcé par des mats de verre. Ce système est composé d'une couche de base, deux mats de verre renforcés (450g/m<sup>2</sup>), une voile de surface et deux couches supérieures riches en résine avec une épaisseur totale de 3 à 4 mm.

### Application

Le LINING 65 possède d'excellentes caractéristiques de pontage de fissure ainsi qu'une bonne résistance à la corrosion dans toutes sortes de procédés chimiques, y compris de sodium hypochlorite. Grâce à ses caractéristiques uniques ce système est approprié pour des applications sur acier et sur béton.

### Conditionnement, stockage et conservation

Le LINING 65 est livré en unités de 20,4 kg, composé comme suit:

- LINING 65 Liquide : 20 kg
- Durcisseur n° 1 : 0,4 kg

La charge S1 est livrée en unités de 20 kg.

Le Primer consiste de :

- LINING 65 résine : 20 kg
- Durcisseur n°1 : 0.4 kg

Stocker le liquide et le durcisseur dans un endroit frais et sec. Dans son emballage d'origine fermé ; ce produit se conserve pendant 6 mois à 20°C.

La charge et le mat de verre se conservent illimités dans un endroit sec.

### Préparation du support

#### Béton :

La surface nécessite une préparation mécanique et elle doit être pourvue d'un primaire COROFLAKE N avant que le système soit appliqué. Ainsi une bonne adhérence est assurée.

La résistance de compression du support doit être au minimum de 25 N/mm<sup>2</sup> et la traction supérieure à 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

Le béton doit être fermé et exempt d'occlusions d'air, et sablé selon les normes prescrites. La qualité et le degré de finition du béton sont des facteurs importants dans le résultat final du revêtement.

Il est préférable de ne pas utiliser des produits de cure à base de cire, d'huile ou des substances identiques. Le béton doit être âgé d'au moins 28 jours et la teneur en humidité est ≤ 4%.

#### Acier

Les surfaces en acier doivent être sablées selon Nace au degré 2, Sa 2 1/2 avec une rugosité de 60 µm (moyenne G suivant DIN EN ISO 12944-4. Ensuite ils doivent être prévus du COROFLAKE N Primaire avant que le système LINING 65 soit appliqué. Ainsi on assure une bonne force d'adhérence.

### Conditions d'environnement

- L'humidité relative est égale ou inférieure à 60%.
- La température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée.
- La température ambiante varie entre +10°C et +32°C.

### Mode d'emploi

#### Couper les mats de verre

Couper d'abord deux pièces identiques - avec des ciseaux ou un couteau - à mesure (+50 mm extra) par les dérouler sur une surface sèche. Rouler les de nouveau très prudemment, sans plier les coins. Conserver les dans un endroit sec et propre. Ne pas empiler les rouleaux ni les mettre en position droite.

**Primaire**

Mélanger 20 kg de COROFLAKE N PRIMAIRE et 0,4 kg de durcisseur n° 1. Mélanger bien, de préférence avec un malaxeur électrique en tenant compte des limitations de la durée pratique d'utilisation suivantes:

+10°C:	1 ½ h.
+20°C:	¾ h.
+30°C:	½ h.

Le primaire peut être appliqué avec un pulvérisateur ou un rouleau. La consommation moyenne: 150g/m<sup>2</sup>

Ne laisser pas durcir le primaire plus longtemps que 2 semaines avant d'appliquer la couche de base; moins en cas de temps chaud.

**Couche de base**

Mélanger bien 8 kg de résine LINING 65 avec 0,16 kg de durcisseur n°1 avant d'ajouter lentement 20 kg de charge S1 afin d'obtenir une pâte semi-thixotrope bien saturée. L'usage d'une perceuse électrique 15mm et un malaxeur avec un disque de dispersion est recommandé.

Il faut tenir compte de la durée pratique d'utilisation suivante:

+10°C:	2 h.
+20°C:	1 h.
+30°C:	½ h.

Une couche égale d'environ 1,0 mm est appliquée.

Consommation moyenne: 3.400 g/m<sup>2</sup>.

**Renforcement**

Avant que la couche de base ne soit durcie, un mat de verre (coupé à la mesure et d'avance) est imprimé, ce mat est saturé avec le liant LINING 65 mélangé, jusqu'à ce que la couleur blanche disparaisse du mat. Après dérouler avec un rouleau d'éboueur afin de laisser échapper de l'air inclus.

Répétez immédiatement ce procédé avec un deuxième mat en appuyez ensuite la voile de surface dans la couche encore mouillée. Laissez durcir avant que la couche de finition ne soit appliquée (min. 1 jour, max. 6 jours).

**Topcoat**

Après durcissement le surplus de sable et de fibres détachées, les inégalités etc. doivent être éliminés. Mélanger la résine LINING 65 avec 0,2 kg de durcisseur n°1 et appliquer à la brosse ou au rouleau une couche égale et épaisse, comme première couche de finition. La consommation moyenne est de 150g/ m<sup>2</sup>. Laissez durcir cette couche de finition pendant environ 16 h. avant d'appliquer la deuxième couche de finition de la même façon.

**Durcissement**

LINING 65 doit durcir pendant 48 à 72 h. à 20°C avant la mise en service.

Des températures plus basses ralentissent et des températures plus hautes accélèrent la liaison et la durée de durcissement.

**Nettoyage du matériel**

Solvant T100

**Composition du système et Consommation**

(échelle laboratoire)

Primaire		Consommation
Coroflake N		
Primaire pour acier	Liquide + durcisseur n° 1	150 g/m <sup>2</sup>
pour béton	Liquide + durcisseur n°1	300 g/m <sup>2</sup>
<b>Couche de base</b>		
LINING 65	Liquide + durcisseur n°1	1000 g/m <sup>2</sup>
	Silica Filler S1	2400 g/m <sup>2</sup>
<b>Renforcement</b>		
LINING 65	2 mats de verre	1000 g/m <sup>2</sup>
	Liquide + durcisseur n° 1	2000 g/m <sup>2</sup>
<b>Couche de finition</b>		
LINING 65	1 voile de surface	36 g/m <sup>2</sup>
	Liquide + durcisseur n° 1	400 g/m <sup>2</sup>

**Précautions**

LINING 65 contient du styrène. Il est indispensable de porter des lunettes, des gants et des vêtements appropriés. Evitez tout contact avec la peau et les yeux pendant l'application.

Consulter les prescriptions de sécurité officielles (phrases R et S) et l'étiquetage. Respecter aussi les prescriptions de sécurité locales. Une ventilation de la zone d'application est nécessaire, en particulier dans un local confiné. Dans ce cas, il est recommandé de porter un masque respiratoire agréé.

Eloigner tout point de feu dans un rayon de 15 mètres. Ecartez les emballages vides de la résine et du durcisseur suivant les réglementations et lois en vigueur. Evitez que le matériel, mélangé ou pur, coule dans le réseau d'égouts.

### Données techniques

<b>LINING 65</b>		
Rapport de mélange		100 : 2 liquide / durcisseur
Densité		1,1 kg/l (mélangé avec charge)
Viscosité		350-400 mPa.s
Teneur en matière sèche		55+/- 2,5 % (résine)
Teneur réactive		45% styrène
Point d'inflammabilité:	durcisseur	+70°C
	résiné	+32°C
Potlife	à 10°C	2 h.
	à 20°C	1 h.
	à 30°C	½ h.

### Après durcissement

	NORME	VALEUR
Module d'élasticité	DIN EN ISO 178	6000-8000 MPa (plie/tire)
Coefficient de dilatation thermique	ASTM D - 696	25 30 x 10 <sup>-6</sup> °C
Pontage de fissures	DfBT	0.2 mm
Résistance à l'usure	ASTM - D 4060	90 mg
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	45 - 60 N/mm <sup>2</sup>
Adhérence	sur béton	BS 1881 Rupture dans béton
	sur acier	DIN EN 24624
		1.5 N/mm <sup>2</sup> 7.0 N/mm <sup>2</sup>
Dureté	DIN EN 59	30 - 40 Barcol

#### BASF Construction Chemicals Belgium NV

Industrieterrein 'Ravenshout' 3711  
 Nijverheidsweg 89, B-3945 Ham  
 Tel. +32 11 34 04 34. Fax +32 11 40 13 92  
[basf-cc-be@basf.com](mailto:basf-cc-be@basf.com) - [www.basf-cc.be](http://www.basf-cc.be)  
 B.T.W./T.V.A. BE 0417.791.569  
 RPR/RPM Hasselt

#### Contact pour les Pays-Bas

Tel. +31 162 42 51 90. Fax +31 162 42 74 52  
[basf-cc-be@basf.com](mailto:basf-cc-be@basf.com) - [www.basf-cc.nl](http://www.basf-cc.nl)



Cette information est basée sur notre meilleure connaissance du produit. L'acheteur/applicateur effectuera, en fonction du support et du chantier d'une part, de la mise en œuvre et conditions de travail d'autre part, sur lesquels BASF Construction Chemicals n'a aucune influence, sous sa responsabilité un essai d'adéquation du produit et ce avant de commencer la réalisation. Des conseils écrits et oraux, conforme à nos conditions générales de vente sont sans engagement de notre part. La dernière édition des fiches techniques annule et remplace les précédentes.