



## X-Tech AntiStatic SLE

### Système de revêtement de sol époxy sans solvant conducteur et dissipatif

#### Description du produit

X-Tech AntiStatic SLE est un système à trois couches composé d'un primaire époxy, d'une couche de base époxy dispersée dans l'eau et d'une couche de finition époxy auto-lissante sans solvant qui produit un sol conducteur ou dissipatif. Le grade conducteur (CG) fournit un sol avec une résistance point à point et une résistance au sol comprise entre  $5 \times 10^4$  to  $1 \times 10^6$  Ohms. Le grade dissipatif (DG) fournit un sol avec une résistance point à point et une résistance au sol comprise entre  $5 \times 10^6$  to  $1 \times 10^9$  Ohms.

#### Avantages

- Conforme à la règle SCAQMD 1113 et aux limites de COV LEED
- Application rapide
- Finition brillante facile à nettoyer
- Résistant à une large gamme de produits chimiques
- Haute résistance aux chocs et à l'abrasion

#### Usages typiques

- Usines de fabrication et d'assemblage électroniques
- Hôpitaux
- Salles propres
- Zones de manipulation et de traitement des produits chimiques

#### Données d'essais en laboratoire

Propriété	Résultats typiques
Compressive strength	>60MPa (8700psi)
Résistance à la flexion	>30MPa (4350psi)
Force de traction	>20MPa (2900psi)
Force d'adhérence*	>5MPa (725psi)

Les résultats ci-dessus ont été obtenus après 7 jours de cure.

\*Dépend de la qualité du substrat

#### Propriétés de l'application

Épaisseur de l'application	1.5mm to 2mm (60 to 80mils)
Plage de température d'application	10 to 35C (50 to 95F)
Durée de vie en pot à 25C (77F)	
X-Prime SF	75 mins
X-Prime MT100	120 mins
X-Tech AntiStatic SLE Base Coat	90 mins
X-Tech AntiStatic SLE Top Coat	45 mins

#### Teneur en matières organiques volatiles

X-Prime SF = 0 g/L

X-Prime MT100 = <10 g/L

Couche de base = <20 g/L

Couche de finition = <50 g/L

#### Conformité aux spécifications

SCAQMD Rule 1113*	LEED	ASTM F150
NC2009 IEQ 4.2*	IEC/BS EN	BS 2050
61340 ANSI/ESD S7.1	EFNARC	BS 5958
Type 5A & B		DoA 385-64
* lorsqu'il est utilisé avec X-Prime SF		FeFRA Type 5 MD/HD

#### Résistance chimique

X-Tech AntiStatic SLE a une bonne résistance aux éléments suivants :

10% Acide lactique Eau de Javel concentrée Solution de sucre saturé Solution d'urée saturée	Essence et huiles Graisses 10 % d'ammoniac
---	--

Contactez X-Calibur pour plus de détails sur la résistance à des produits chimiques spécifiques

#### Couleurs

RAL 7035 Light grey	RAL	RAL 1017 Saffron Yellow
7042 Traffic Grey A	RAL	RAL 6017 May Green
7043 Traffic Grey B	RAL	3002 Carmine Red
7001 Silver Grey	RAL	5017 Traffic Blue

#### Couverture théorique

X-Prime SF : 10 m<sup>2</sup> (107 ft<sup>2</sup>) par litre à 100 microns wft.

X-Prime MT100 : 5 m<sup>2</sup> (53 ft<sup>2</sup>) par litre à 200 microns poids.

Couche de base SLE antistatique X-Tech : 6,6 m<sup>2</sup> (70 ft<sup>2</sup>) par litre à 150 microns poids.

Couche de finition SLE antistatique X-Tech : 1,5 L par m<sup>2</sup> à 1,5 mm (60 mils).

#### Emballage

X-Prime SF et X-Prime MT100 : packs de 1, 5 et 15 litres.

Couche de base X-Tech AntiStatic SLE : 4,5 et 18 L

Couche de finition X-Tech AntiStatic SLE : 17 L.

#### Conservation

18 mois lorsqu'il est stocké à 35 °C (95 °F) ou moins dans un endroit à l'abri du gel, sec et ombragé.

#### Instructions d'application

Les revêtements de sol en époxy ne doivent être réalisés que par des applicateurs expérimentés. X-Calibur fournit des déclarations de méthode détaillées sur tous ses produits pour une utilisation dans diverses applications. Celles-ci doivent être consultées avant de commencer les travaux et comprennent les exigences relatives aux tests de résistance électrique, à la mise à la terre du système et à la manière de traiter les joints diurnes et sous tension. Les informations ci-dessous sont fournies à titre indicatif uniquement.

## Préparation de surface

Le substrat doit être structurellement solide. Le béton écaillé ou non sain doit être enlevé et réparé. Les surfaces doivent être entièrement exemptes d'huile, de graisse, de peinture, de dépôts de corrosion, de poussière, de laitance ou d'autres dépôts de surface. La surface doit être préparée par dynamitage captif pour produire une surface d'agrégat légèrement exposée, c'est-à-dire un profil de surface ICRI CSP 4 ou 5. Tous les trous d'insecte (trous de soufflage) doivent être remplis avec X-Shield BugFill ou X-Tech Primer Filler (lors de l'utilisation de X-Prime MT100, appliquez BugFill ou Primer Filler après l'amorçage). Si le substrat n'est pas de niveau ou est inégal, nivelez à l'aide de X-Tech LevelCem HD.

## Test d'humidité

La dalle de béton doit être testée pour l'humidité avec le système Rapid HR conformément à la procédure de la norme ASTM F2170. Si la lecture de l'humidité est supérieure à 80 %, effectuez des tests de taux d'émission de vapeur d'eau (MVER) en utilisant la procédure de la norme ASTM F1869. (Les deux kits de test sont disponibles à l'achat auprès de X-Calibur). Si le MVER est inférieur à 3 lbs/1000ft<sup>2</sup>/24h, utilisez X-Prime SF. Si le MVER est de 3 à 5 lbs/1000ft<sup>2</sup>/24h, utilisez une couche unique X-Prime MT100 à 165 microns wft. Si le MVER est de 5 à 12 lbs/1000ft<sup>2</sup>/24h, utilisez deux couches de X-Prime MT100 à 200 microns wft par couche.

## Primaire

La base et le durcisseur doivent être mélangés à l'aide d'une perceuse à vitesse lente et d'une palette de mélange approuvée jusqu'à ce qu'ils soient homogènes. Le primaire mixte doit ensuite être appliqué sur le support préparé à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau dur. Ne pas trop appliquer ou laisser se former des flaques de primaire. Si le primaire est facilement absorbé par la surface, il sera nécessaire d'appliquer une deuxième couche une fois que la couche initiale est non collante. Laissez l'apprêt devenir non collant avant l'application de la couche de base. Appliquez la couche de base dans les 24 heures suivant le primaire.

## Mixing and Application of the Base Coat

Both of the liquid components should be briefly stirred to ensure that any settlement products are fully suspended. Pour the base component into the hardener component and mix using a slow speed drill and approved mixing paddle for 2 minutes. When mixed the Base Coat should be applied to the primed concrete using a medium hair roller. Do not pour directly onto the substrate as this may result in occasional patches of thick material.

## Mixing and Application of the Top Coat

Both of the liquid components should be briefly stirred to ensure that any settlement products are fully suspended. Mixing should be carried out using a forced action mixer such as a Mixit 25 (mixers are available to purchase or rent from X-Calibur). Mix the base and hardener until a uniform color is achieved. Add the filler slowly during mixing and mix for a further 2 mins. Spread the mixed product onto the tack-free primer, using a 4mm notched vee rake followed by a pin leveller set at 1.5 to 2mm to achieve a uniform thickness of between 1.5 and 2mm.

Immédiatement après l'épandage, roulez à l'aide d'un rouleau à pointes pour libérer l'air emprisonné et enlever les marques de truelle. Le roulage doit être terminé en 20mins

## Nettoyage

Les outils doivent être nettoyés immédiatement après utilisation et avant que la résine ne durcisse, à l'aide de xylène. Une fois que la résine a pris, elle ne peut être éliminée que par des moyens mécaniques.

## Limitations

Peut changer de couleur lorsqu'il est exposé à la lumière directe du soleil.

N'utilisez pas de solvant pour finir la surface.

Ne pas appliquer à moins de 3 °C du point de rosée ou s'il se trouve à moins de 5 °C du point de rosée et au goutte.

Évitez tout contact avec la peau.

Ne pas appliquer en dessous de 10C.

Ne pas appliquer à des épaisseurs supérieures à celles mentionnées. Humidité relative ambiante maximale de 85%. N'exposez pas la surface à l'eau ou aux solutions de nettoyage jusqu'à ce qu'elle soit complètement durcie.

S'il y a de la poussière pendant l'application, des « yeux de poisson » peuvent se produire.

## Santé et sécurité

**Ce produit est destiné à un usage industriel uniquement par des opérateurs formés. Il est potentiellement dangereux s'il n'est pas utilisé correctement. Veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité (FDS) avant l'achat et l'utilisation de ce produit. La FDS peut être obtenue via notre site Web [www.x-calibur.us](http://www.x-calibur.us)**

## Spécialiste technique agréé

Veuillez noter que seuls les spécialistes techniques agréés X-Calibur (« ATS ») sont autorisés à modifier les informations de cette fiche technique ou à fournir des recommandations écrites concernant l'utilisation de ce produit. Rendez-vous [www.x-calibur.us](http://www.x-calibur.us) pour une liste complète des ATS X-Calibur.

## Validité de la fiche technique

X-Calibur apporte des modifications à ses fiches techniques de produits sur une base continue. Veuillez consulter la section de mise à jour de la fiche technique sur [www.x-calibur.us](http://www.x-calibur.us) pour vous assurer que vous disposez de la dernière version.

## Garanties

X-Calibur fournit des produits conformes aux propriétés indiquées sur les fiches techniques actuelles. Dans le cas peu probable où il s'avérerait que les produits fournis ne sont pas conformes à ces propriétés, nous remplacerons le produit non conforme ou rembourserons le prix d'achat.

X-Calibur ne garantit pas l'installation des produits car il n'a aucun contrôle sur l'installation ou l'utilisation finale des produits. Tout défaut suspecté doit être signalé par écrit à X-Calibur dans les cinq jours ouvrables suivant sa détection. X-Calibur Construction Chemistry Inc. **ne donne aucune garantie quant à la qualité marchande ou à l'adéquation à un usage particulier et cette garantie remplace toutes les autres garanties expresses ou implicites.** X-Calibur Construction Chemistry Inc. ne sera pas responsable des dommages de quelque nature que ce soit, y compris les dommages à distance ou consécutifs, les temps d'arrêt ou les retards.