

ULTRA-TREAD® MVT SÉRIE 241

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Béton modifié au polyuréthane
UTILISATION COURANTE	L'Ultra-Tread MVT est un système performant de contrôle de l'humidité, conçu pour réduire les émissions de vapeur d'eau avant l'application de couches de finition polymères étanches sur les planchers. L'Ultra-Tread MVT est une couche de base, auto primaire, dégageant peu d'odeur, qui peut être appliquée sur un béton vieux de 10 jours. Le produit peut supporter une transmission de vapeur d'eau jusqu'à 20 lb (selon ASTM F 1869) et une humidité relative jusqu'à 99 % (ASTM F 2170). Ce système de suspension autonivelant unique s'applique généralement à la truelle en V ou à la raclette, en aplanissant au rouleau bouclé et en épandant jusqu'à saturation avec un agrégat tamisé 30/50, du quartz coloré ou des flocons décoratifs, donnant une couche de base d'une épaisseur d'environ 3 mm (1/8 po).
COULEURS	Neutre ou tan comme fourni. N.B. : les colorants pour l'utilisation sur place de la série 244 partie D sont disponibles en gris 00GR et rouge 00RD. Le noir, le bleu, le beige et le vert sont également disponibles moyennant un délai additionnel. Les colorants pour l'utilisation sur place de la série 244 partie D sont commandés séparément. Lors de la teinte de la série 241, ajoutez un paquet de colorant par ensemble.
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Formulé avec des propriétés antimicrobiennes. Inhibe la croissance des bactéries ou des champignons. Pour les résultats d'essai spécifiques, communiquez avec votre représentant Tnemec. La série 241 a été mise à l'essai conformément au et a réussi le contrôle des émissions de 2010 du California Department of Public Health CDPH/EHLB/StandardMethod Version 1.1 et elle répond aux normes de qualité de LEED v4, du Collaborative for High Performance Schools et du Living Building Challenge.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Série 241 (allongée d'agrégat) ou 243. Le ragréage doit pouvoir durcir durant un minimum de six heures avant d'appliquer la série 241, afin d'éviter la formation de cloques ou le bombement de la série 241. La série 215, ou la série 201 ou la série 208 mélangée à de la silice sublimée, peut être utilisée pour de petits ragréages ou pour la réparation de fissures. Certains mortiers de ragréage cimentaires à haute-résistance initiale sont également acceptables. Communiquez avec Tnemec pour obtenir des qualifications supplémentaires.
APPRÊTS	Auto primaire
COUCHE INTERMÉDIAIRE	Séries 222, 223, 224, 237, 238, 239, 252SC et 256. N.B. : la série 241 doit être épandue jusqu'à saturation avec de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons décoratifs s'il y a application d'une couche de finition. Épandez l'agrégat ou le quartz coloré à raison d'environ 363 g par 0,09 m ² (0,8 lb par pi ²) et les flocons décoratifs à raison d'environ 113 g par 0,09 m ² (0,25 lb par pi ²) ou de 4 à 5 pieds carré par livre. La couche de base avec la série 241 compte pour environ 3 à 5 mm (1/8 à 3/16 po) de l'épaisseur de système désirée.
COUCHES DE FINITION	Séries 237, 238, 239, 246, 247, 248, 252SC, 256, 280, 281, 282, 284, 285, 286, 290, 291, 294, 295, 296 et 297. N.B. : ces couches de finition peuvent être utilisées uniquement lorsque l'agrégat recommandé est épandu jusqu'à saturation dans la série 241 humide. N.B. : si la série 247 (teintée), 248 (teintée), 290, 291 ou 297 est sélectionnée comme couche de finition sur un système épandu, une couche de coulis de la série 237 ou 238 (teintée), 256 (teintée), 280 ou 281 est nécessaire. Si la série 247 (claire), 248 (claire), 285, 294, 295 ou 296 est sélectionnée comme couche de finition sur un système épandu, une couche de coulis de la série 237 ou 238 (claire), 256 (claire) ou 284 est nécessaire.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

BÉTON	Préparez les surfaces par une méthode adaptée à l'exposition et à l'utilisation. Laissez le béton récemment coulé sur place durcir un minimum de 10 jours à une température de 75 °F (24 °C). L'Ultra-Tread MVT peut être utilisé dans les zones où les taux élevés de transmission de vapeur d'eau ne permettent pas l'utilisation des systèmes de recouvrement de plancher étanches. Vérifiez le degré de cure du béton conformément à la norme ASTM F 1869 « Méthode de test standard pour mesurer le taux d'émission de vapeur d'eau de sous-plancher en béton en utilisant du chlorure de calcium anhydre » (la transmission de la vapeur d'eau ne devrait pas dépasser 20 livres par 1 000 pieds carrés dans une période de 24 heures), F 2170 « Méthode de test standard pour déterminer l'humidité relative dans le béton à l'aide de sondes in situ » (l'humidité relative ne doit pas dépasser 99 %), ou D 4263 « Méthode de test standard pour indiquer l'humidité dans le béton par la Méthode de feuille de plastique » (pas d'humidité présente). N.B. : les mises à l'essai énumérées ci-dessus ne peuvent pas garantir l'évitement des problèmes futurs liés à l'humidité en particulier avec les dalles de béton existantes. Cela est particulièrement vrai si l'utilisation d'un pare-vapeur sous-dalle ne peut être confirmée ou si de la contamination du béton par les huiles, les déversements de produits chimiques, des silicates inaltérés, des chlorures ou des réactions silico-alcalines (RSA) sont soupçonnés. Préparez les surfaces de béton conformément aux normes NACE G/SSPC-SP13 de préparation des surfaces et aux directives techniques de l'ICRI. Grenaillez les surfaces de béton au jet, au jet d'eau, grenaillez ou scarifiez mécaniquement afin d'éliminer la laitance, les durcisseurs, produits de prise, scellants et autres contaminants et pour obtenir un profil de surface conforme au minimum à la norme ICRI-CSP 4-5. Les fissures, interstices et autres imperfections de la surface doivent être remplis à l'aide des produits de remplissage et de surfacage recommandés.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants. N'appliquez pas sur des revêtements existants. N.B. : les conditions du substrat qui peuvent nuire à l'adhérence du produit Ultra-Tread MVT de la série 241 comprennent : le béton structurellement fragile, humide, mouillé, contaminé, ou insuffisamment profilé au moment de l'application, le béton manquant ou un pare-vapeur sous-dalle inadéquat, la pression hydrostatique, les réactions silico-alcalines (RSA) et la migration des huiles, de produits chimiques et autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100 % (mélangé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	1168 à 1320 µ (46,0 à 52,0 mil) appliqués sans matière porteuse. L'épaisseur du feuil après l'épandage avec un agrégat est d'environ 3 mm (1/8 po). Consultez le tableau des taux de garnissage pour plus d'informations. N.B. : excéder l'épaisseur de revêtement recommandée peut causer la formation de cloques sur le produit. Évitez les revêtements trop épais en comblant adéquatement les interstices, les dépressions et les fissures en appliquant un produit de remplissage ou de surfacage recommandé avant l'application de la série 241.

ULTRA-TREAD® MVT | SÉRIE 241

TEMPS DE DURCISSEMENT	Température	min. Recouvrement	Circulation légère	Mise en service
	24 °C (75 °F)	6 heures	8 heures	12 heures

Pour une résistance totale aux produits chimiques et à la circulation dense, un durcissement de 24 heures est nécessaire. Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feu. **N.B.** : pour un durcissement accéléré et les applications à basse température, ajoutez l'accélérateur Ultra-Tread 44-714; consultez la fiche technique du produit séparée pour en savoir plus sur le durcissement.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Parties A et B : 5,6 g/l (0,05 lb/gal) Parties A, B et C : 3,9 g/l (0,03 lb/gal)

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

6,50 à 7,43 m² (70 à 80 pi²) par petit ensemble

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Liquides – Deux : partie A et partie B Agrégat – Un : partie C Colorant pour l'utilisation sur place – Un : (facultatif) pour teindre la série 241, commandez les paquets de couleurs de la série 244 partie D disponibles en gris 00GR et rouge 00RD. Doit être commandé séparément.

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	PARTIE C (Agrégat)	Rendement mélangé
Petit ensemble	1 bidon de 1 gallon (partiellement remplie)	1 bidon de 1 gallon (partiellement remplie)	sachet de 1 à 14,7 lb	2,3 gal

POIDS NET PAR GALLON

13,06 ± 0,25 lb (5,92 ± 0,11 kg) (mélangé)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C) Le produit doit être entreposé à une température de 70 °F à 90 °F (21 °C à 32 °C) pendant au moins 48 heures avant l'utilisation.

RÉSISTANCE THERMIQUE

Continu 82 °C (180 °F)

DURÉE DE CONSERVATION

Partie A : 12 mois Partie B : 12 mois Partie C : 12 mois

POINT D'ÉCLAIR - SETA

S.O.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement du contenant et la fiche signalétique (MSDS) pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit. **Gardez hors de la portée des enfants.**

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

Appliqué sans matière porteuse	Épandu jusqu'à saturation	Garnissage du petit ensemble
1168 µ (46 mils)	3,0 mm (1/8 po)	7,43 m ² 80 pi ²)
1321 µ (52 mils)	3,0 mm (1/8 po)	6,50 m ² (70 pi ²)

Application inférieure à l'épaisseur minimale recommandée ou supérieure à l'épaisseur maximale recommandée peut affecter le rendement. Les taux ci-dessus sont basés sur un rendement en surface théorique. Le garnissage réel variera en fonction de l'état du subjectile.

Épandage (système 1/8 de pouce): La série 241 **doit** être épandue jusqu'à saturation avec de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons décoratifs. Cette tâche est généralement achevée dans un délai de 10 à 15 minutes de l'application.

N.B.: Afin de minimiser le risque de former des trous d'épingle dans le coulis ou pour fermer la surface à l'aide d'un produit moins visqueux tel que les Séries 222, 227, 238, 239, 252SC, 256 ou 281 doivent être utilisés par-dessus la Série 241 parsemé lorsque l'on bâti un système de 1/8 de pouce d'épaisseur. Remarque Importante: Lorsque vous épandez dans la Série 241 d'une épaisseur de 1/8 de pouce, il est nécessaire d'utiliser un sable de silice ou un quartz coloré qui est plus arrondi, moins anguleux et de grosseur plus uniforme. Ceci réduira la possibilité de créer des trous d'épingle dans le coulis ou la couche de fermeture.

Épandage 3/16 de pouce): Les systèmes avec quartz de couleur ou flocons décoratifs exigent une autre couche d'épandage des séries 222, 224, 237, 238 ou 256 claires afin d'obtenir une apparence et une texture uniformes avant d'appliquer les couches de finition claires désirées. Ceci donne généralement une épaisseur totale de près de 5 mm (3/16 po).

MÉLANGE

À l'aide d'une perceuse à vitesse variable de 850 tr/min et d'une lame mélangeuse de quatre pouces (4 po), mélangez lentement tout le contenu des deux constituants A et B pendant au moins une minute. Continuez à mélanger, ajoutez lentement l'agrégat de la partie C et mélangez jusqu'à ce que le produit soit uniforme et que l'agrégat sec soit parfaitement imbibé. Le procédé de mélange devrait prendre environ trois minutes. **N.B.:** la partie B est sensible à l'humidité. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à mélanger. **Attention : Ne tentez pas de diviser les ensembles et ne rescellez pas un produit déjà mélangé.**

Colorant : pour teindre la série 241 avec le colorant de la série 244 partie D, ajoutez un paquet de colorant pour chaque ensemble de la série 241. Commencez par mélanger le liquide de la partie A et l'agrégat de la partie C, en mélangeant, ajoutez lentement le colorant de la partie D, continuez le mélange pendant une à deux minutes avant d'ajouter le liquide de la partie B. Mélangez jusqu'à ce que le tout soit uniforme et qu'il ne reste plus d'agrégat sec.

Accélérateur : pour accélérer le durcissement des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur série 44-714 Ultra-Tread à la partie A de la série 241 avant de mélanger. La quantité appropriée de série 44-714 varie selon la température ambiante : à 20 °C (68 °F) avec une humidité relative de 40 % 29,6 ml (1 oz) par ensemble résulte en un temps de durcissement maximal de 8 heures, 59 ml (2 oz) par ensemble résulte en un temps de durcissement maximal de 6 heures et 89 ml (3 oz) par ensemble résulte en un temps de durcissement maximal de 4 heures. **N.B.:** le produit durcit rapidement s'il n'est pas appliqué immédiatement après le mélange.

DILUTION

NE PAS DILUER.

DURÉE DE VIE EN POT

Sans 44-714 : 10 minutes à 24 °C (75 °F) Des températures de produit plus élevées réduisent considérablement la durée de vie en pot et le temps de travail.

OUTILS D'APPLICATION

Avec la quantité maximale de 89 ml (3 oz) de 44-714 : 15 minutes à 16 °C (60 °F), 10 minutes à 21 °C (70 °F)
Étalez à la raclette ou à la truelle à dents de 10 à 12,7 mm (3/8 à 1/2 po). Aplissez immédiatement avec un rouleau bouclé pour niveler et travailler toute marque de truelle. Faites suivre immédiatement par l'épandage jusqu'à saturation avec de l'agrégat tamisé 30/50, du quartz coloré ou des flocons décoratifs. **N.B.:** la série 241 **doit** être épandue jusqu'à saturation avec de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons décoratifs. Épandez l'agrégat 30/50 ou le quartz coloré à raison de 363 g par 0,09 m² (0,8 lb par pi²) et les flocons décoratifs à raison de 0,11 kg par 0,09 m² (0,25 lb par pi²).

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 40 °F (4 °C), optimum 65 °F à 80 °F (18 °C à 27 °C), maximum de 85 °F (29 °C). La température du subjectile devrait être au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessous de la température de surface minimum.

ULTRA-TREAD® MVT | SÉRIE 241

TEMPERATURE DU MATERIAU	Pour un rendement optimal en ce qui a trait à l'application et la manipulation, la température du produit durant l'application devraient se situer entre 16 °C et 27 °C (60 °F et 80 °F). La température affectera la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes diminueront la viscosité et raccourciront la durée de vie en pot ainsi que le temps de travail.
HUMIDITÉ AMBIANTE	L'humidité doit être inférieure à 85 %.
NETTOYAGE	Rincez et nettoyez tout l'équipement avec du xylène ou du méthyléthyl-cétone (MEK) immédiatement après l'utilisation.

GARANTIE ET LIMITATION DE RESPONSABILITÉ DU VENDEUR : Tnemec Company, Inc. garantit uniquement que ses revêtements attestés par la présente répondent aux normes de composition de Tnemec Company, Inc. LA PRÉSENTE GARANTIE DÉCRITE DANS LE PARAGRAPHE CI-DESSUS REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. IL N'EXISTE AUCUNE GARANTIE QUI S'ÉTENDE AU-DELÀ DE LA PRÉSENTE DESCRIPTION. Le seul et exclusif recours de l'acheteur à l'encontre de Tnemec Company, Inc. est le remplacement du produit dans l'éventualité où une défectuosité du produit est constatée, et le recours exclusif ne peut pas être considéré comme n'ayant pas atteint son objectif essentiel dès lors que Tnemec est disposée à fournir à l'acheteur un produit de remplacement comparable. AUCUN AUTRE RECOURS (Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DOMMAGES INDIRECTS OU ACCESSOIRES POUR PERTES DE BÉNÉFICES, PERTE DE VENTES, DOMMAGE À LA PERSONNE OU DOMMAGE MATÉRIEL, DOMMAGE ENVIRONNEMENTAL OU TOUTE AUTRE PERTE ACCESSOIRE OU INDIRECTE) NE SERA À LA DISPOSITION DE L'ACHETEUR. Les renseignements techniques et les applications du présent document sont fournis pour établir un profil général du revêtement et des procédures appropriées en matière d'application de revêtement. Les résultats d'essais de performance ont été obtenus dans un environnement contrôlé et Tnemec Company n'allègue pas que ces essais ou tout autre essai représentent précisément tous les environnements. Étant donné que les facteurs d'application, environnementaux et de conception peuvent varier sensiblement entre eux, il est nécessaire de faire preuve de prudence au niveau de la sélection et de l'utilisation du revêtement.

