

Fiche technique

1/2

Caractéristiques :

AKEPOX® 1016 Micro Filler est un système à base de résine époxy très fluide à 2 composants avec un durcisseur polyamine modifié. Le produit se caractérise par les propriétés suivantes :

- consistance de basse viscosité, par conséquent une bonne pénétration dans les fines fissures
- sans solvant, par conséquent une bonne capacité de remplissage
- très grand rendement
- approfondit intensément la couleur
- temps de traitement long
- peu tendance à jaunir
- peu d'odeur

Domaine d'utilisation :

AKEPOX® 1016 Micro Filler est principalement conçu pour l'application dans l'industrie de la pierre pour fermer des fissures fines ainsi que pour le compactage des surfaces en pierre naturelle, béton et les pierres calcaires. A cause de l'intensification de couleur, la couleur de la pierre est intensifiée.

Mode d'emploi :

1. Les plaques à traiter doivent être pré calibrées selon leur épaisseur nominale, propres et sèches.
2. La capacité de pénétration du produit est augmentée considérablement si les surfaces sont pré chauffées (par ex. 60°C).
3. Mélanger intensivement 3 parts de composant A avec 1 part de composant B (par ex. 75 g et 25 g en volume ou en poids).
4. Une coloration est possible en utilisant AKEPOX Stone Ink (max. 5%).
5. Le mélange reste malléable env. 1-2 heures (20°C) et doit être appliqué avec une brosse ou une fine spatule crantée sur toute la surface. Recommencer plusieurs fois l'opération sur des endroits très absorbants.
6. Après 24 heures environ à température ambiante les surfaces pourront être poncées et polies.
7. La force de contact des segments de ponçage et polissage doit comporter 1 à 1,5 bar au maximum.
8. Les outils de travail peuvent être nettoyés avec AKEMI Diluant Universel.
9. La chaleur accélère et le froid ralentit le durcissement.
10. Pour élimination régulière vider complètement le récipient.

Conseils particuliers :

- Les propriétés mécaniques et chimiques optimales ne sont obtenues que si l'on respecte les quantités exactes lors du mélange (colle + durcisseur), un surplus de l'un des 2 composants entraînant un ramollissement.
- Utiliser 2 récipients différents pour prélever composant A et composant B.
- Dépassement du temps de manipulation réduit la pénétration et l'intensification de la couleur.
- Les surfaces traitées obtiennent – dépendant de la pierre – une intensification de couleur plus ou moins forte ; le cas échéant l'intensification peut être plus forte dans la région des fissures. Nous recommandons d'établir un échantillon.
- Utiliser des segments de ponçage et polissage de haute qualité pour obtenir une surface optimale.
- En dessous de 15°C, le produit ne doit pas être utilisé, car on n'obtiendra pas un durcissement satisfaisant.
- La résine durcie ne peut plus être enlevée avec des solvants mais uniquement mécaniquement, ou par traitement à très haute température (> 200°C).
- Quand elle est correctement utilisée, la résine n'est pas nuisible à la santé.

Données techniques :	Couleur Composant A:	incolore transparent
	Couleur Composant B :	incolore transparent
	Densité :	Composant A: env. 1,07 g/cm ³ Composant B: env. 0,96 g/cm ³
	Consommation :	env. 100 à 200 g/m ²
	Temps de manipulation :	
	a) Quantité de 100 g et températures différentes	
	à 15°C :	2 – 4 heures
	à 20°C :	1 – 2 heures
	à 40°C :	0,5 – 1 heure
	Temps de durcissement – cependant la plaque a la température suivante:	
20°C :	18-24 heures	
40°C :	4-8 heures	
Surface en couche mince (résistante à tangence) :		
20°C :	env. 3 heures	
40°C :	env. 1,5 heures	
60°C :	env. 1,5 heures	
Stockage:		
Dans un endroit frais, dans l'emballage d'origine bien fermé, conservation environ 1 an.		

Conseil de sécurité : voir les fiches techniques de sécurité CE

Observations : Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles ; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.