



**L'ETANCHEITE LIQUIDE AXSEL ARO**  
**TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION**



TRAFFIC INTENSE



TENUE CHIMIQUE



ETANCHEITE



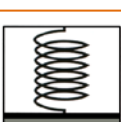
ANTIPOUSSIERES



ENTRETIEN



PLANEITE



ELASTICITE



ANTIDERAPANT



ESTHETIQUE



TENUE AUX CHOCS

**FAMILLE DES RESINES**

- **Polyuréthane Mono-composant** - Solvanté - Haut pouvoir couvrant
- Classification AFNOR NFT 36.005 : Famille I - Classe 6a
- Nomenclature suivant règlement CEE N° 2505/92 : 3909 50 10 - Code UN : 1139
- **Conforme à la Directive 2004 / 42 / CE** - Teneur Composés Volatiles Organiques Catégorie : PS - Sous-catégorie : Revêtement Mono-composant à fonction spéciale
- **Produits** bénéficiant d'un **Marquage CE** suivant **Norme EN ISO 13813 SR** : Matériaux pour chapes à l'usage interne dans les Bâtiments

**DOMAINES D'APPLICATION**

**AXSEL ARO** convient dans de multiples Applications et Utilisations :



**Couches Primaires**, en **Intérieur et Extérieur**, pour tous les **Systèmes AXSEL / AXSEL MS** sur **Supports Secs**, suivant **CCTA AXSEL**

**Systèmes de Peinture de Sols / Revêtements Filmogènes de Sols / Murs et Marquages**, en intérieur, soumis à de très fortes **Contraintes Mécaniques d'Exploitations, Trafics Piétons et Circulations d'Engins de Manutention** : Ateliers de Production - Entrepôts - Stockages - Centres Logistiques - Ateliers de Mécaniques - Zones de Conditionnements - Parcs de Stationnements privés ou publics - Garages - Locaux / Circulations Techniques,...

**Finitions / Coatings / Systèmes de Protection à Hautes Résistances Mécaniques Chimiques / Thermiques / Alimentaires** :

Locaux de Charges - Réservoirs d'Eaux Potables / Eaux Usées - Bassins / Rétentions Conduites d'Effluents - Stockages Solides ou Liquides Alimentaires / Hydrocarbures Chimiques / Toxiques / Déchets / Surfaces Métalliques, dans l'Industrie en général, Pétrochimie et Constructions Maritimes notamment, ...

**Revêtements Filmogènes de Sécurité**, antidérapants par addition d'**Agrégats CORINDON** - Conforme à la Norme **NF XP P 05011** : **Résistance à la Glissance**

*Cette liste d'applications n'est pas exhaustive - Consulter AXON International*

**CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES**

- . **Très Hautes Résistances à l'Abrasion - Agressions Mécaniques / Chimiques**
- . Alimentaire - Facile d'entretien - Décontaminable
- . Aspect de Surface : Lisse ou Résistant à la Glissance - Satiné / Brillant
- . Ne contient pas d'amines aromatiques, ni de métaux, cures et solvants lourds

**SUPPORTS ADMISSIBLES / PREPARATION DES SUPPORTS**

La Nature et les Qualités du ou des Supports sont essentielles pour assurer l'Accrochage, l'Adhérence et la Pérennité des Revêtements et Systèmes, réalisés avec la **Résine AXSEL ARO**, comme **Couche Primaire / Revêtements filmogènes**.



## L'ETANCHEITE LIQUIDE **AXSEL ARO**

### TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



TRAFFIC INTENSE



TENUE CHIMIQUE



ETANCHEITE



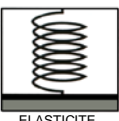
ANTIPOUSSIERES



ENTRETIEN



PLANEITE



ELASTICITE



ANTIDERAPANT



ESTHETIQUE



TENUE AUX CHOCS

La Résine **AXSEL ARO** adhère **directement** sur des **Supports Neufs ou Anciens**, préparés, propres, sains, secs à **Bases** :

- 1) **Hydraulique / Hydraulique modifié** : Chapes - Dallages - Planchers - Murs en Bétons Talochés / Coulés / Projetés / Banchés / Préfabriqués - Enduits de Lissage / Ragréage / Dressage
- 2) **Bois** : Sciés / Rabotés / Stratifiés / Contreplaqués / Lamellés-collés / Reconstitués Agglomérés OSB / MDF / HDF - Si traité ou ciré - Consultez **AXON International**
- 3) **Inorganique** : Revêtements Durs Scellés ou Collés : Carrelages - Faïences Granit - Grès - Mosaïques - Verres - Pâtes de Verre / Fibres de Verre
- 4) **Métallique Ferreux** : Alliages / Fonte / Fer oxydable / Fer inoxydable / Aciers  
**Non Ferreux** : Aluminium / Zinc / Plomb / Alliages / Laiton / Cuivre / Galvanisation  
*Nota : En cas de présence d'armatures métalliques apparentes et corrodées, il est nécessaire de préparer le support par Grattage des parties non cohérentes / Dégraissage Brossage / Dépoussiérage avant application de la Résine **AXSEL ARO**, qui assurera la protection anticorrosion des supports métalliques ferreux.*
- 5) **Thermodurcissables / Elastomères** : Résines PMMA / Epoxydiques Polyuréthanes parfaitement adhérentes au support

Suivant la Nature et les qualités du ou des Supports, il peut être aussi utilisé les Couches Primaires **AXSEL PRIMER** ou **AXSEL UNI** ou **AXSEL SEC** ou **AXSEL PROMO** suivant **CCTA AXSEL**.

*Nota : Le Système **AXSEL PRIMER** = PARE-VAPEURS / PARE-GAZ / CUVELAGE est nécessaire dans les cas prévisibles des Anciens Supports Revêtements Durs Scellés en locaux humides ou en extérieurs / Supports Neufs ou anciens extérieurs réalisées en infrastructure ou sur Terre-plein, non étanchés en Extradados / Supports pouvant présenter ou présentant des risques de Remontées ou Poussées positives ou négatives : Humidité sous formes liquides ou vapeurs / Osmotiques / Polluants gazeux ou liquides / Fermentations d'éléments organiques.*

Dans tous les cas, la **Reconnaissance des Supports** et leurs **Préparations** devront être conformes ou être mises en conformité aux **CCTA**, développés par **AXON International**, aux **Règles de l'Art**, aux **Règles Professionnelles**, **Avis Techniques**, **NF DTU** et **Normes** en vigueur, de leurs **Catégories de Matériaux**, et notamment :

- NFP 74-203 (DTU 59.3): Peinture de Sols - NFP 62-206 (DTU 54.1) - Revêtement de sols coulés - ISO 8501 / 8501-1 / 8501-2 / 12944 / NFT 35-520 : Supports Métaux
- **Cahier des Clauses Techniques et d'Applications : CCTA AXSEL / CCTA AXSEL PRIMER**

Principes : Les par à traiter devront être parfaitement propres, dépoussiérées, exemptes de tâches, de produits de cure ou cirage. Les huiles et graisses d'origines animales, végétales ou organiques, ainsi que les spores, lichens, champignons devront être éliminés avec des produits Dégraissants et/ou Fongicides spécifiques / Rinçage soigné / Séchage naturel ou forcé. La laitance, les produits de cures, les zones ségréguées ou non adhérentes des supports, notamment à base hydrauliques, devront être éliminées, soit par Décapage au Jet haute pression 140 bars mini / Dérochage / Rinçage soigné / Séchage naturel ou forcé, soit par Ponçage - Rabotage - Grenailage / Dépoussiérage soigné.

## L'ETANCHEITE LIQUIDE **AXSEL ARO**

### TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



TRAFFIC INTENSE



TENUE CHIMIQUE



ETANCHEITE



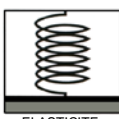
ANTIPOUSSIERES



ENTRETIEN



PLANEITE



ELASTICITE



ANTIDERAPANT



ESTHETIQUE



TENUE AUX CHOCS

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - PRODUITS LIQUIDES

PROPRIETES	METHODE D'ESSAIS	SPECIFICATION	UNITE
Viscosité (BROOKFIELD) pendant le mélange	ASTM D2196-86, à 25°C	90 / 100	cP
Masse Volumique	ASTM D1475 / DIN 53217 ISO 2811, à 20°C	0.98 +/- 0.02	g/cm <sup>3</sup>
Valeur Limite de COV du Produit	Directive 2004 / 42 / CE		g/litre
Teneur Maximale de COV du Produit Prêt à l'Emploi	Directive 2004 / 42 / CE		g/litre

*Précautions : La Résine **AXSEL ARO** étant un produit en phase solvantée, dans le cas de températures basses, lors du transport ou du stockage, avant et pendant l'application, mettre les produits dans une zone chauffée, et ce, pendant 48H00 avant le début de l'application, afin d'avoir les caractéristiques maximales de maniabilité de la résine et de séchage du film appliqué.*

### MELANGE / MODES D'APPLICATION

- Ouvrir le Seau de Résine **AXSEL ARO** de coloris **Neutre**
- Si la Résine **AXSEL ARO** doit être colorée, Incorporer par mélange la Pâte Colorante **AXSEL COLOR**, à raison de +/- 10% en poids => **0,500 kg par Cdt de 5 kg / 2 kg par Cdt de 20 kg**
- Bien homogénéiser manuellement ou avec un agitateur mécanique, muni d'une pale hélicoïdale pendant 1 mn minimum, juste avant application.
- La Résine **AXSEL ARO** est un produit mélangé fluide. Aussi, il n'est pas nécessaire de la diluer.
- La Résine **AXSEL ARO** s'applique, de 1 à 3 couches, suivant porosité du support et/ou épaisseur de la couche désirée, en Couche Primaire comme Finition :
  - \* Manuellement, à la brosse, au rouleau à poils moyens ou longs (10 à 18 mm suivant quantités à déposer et états du support) en couche croisée, ou, à la raclette en caoutchouc ou en mousse, sans laisser de surcharges localisées.
  - \* Par projection mécanique croisée au pistolet Airless, avec une dilution de 5 à 10 % maximum de **XYLENE** ou MEC - Type de matériel et buses en fonction du rendement désiré et de la viscosité obtenue du Mélange **AXSEL ARO**
- Le nettoyage des outils, matériels et surfaces tachées doit être réalisé juste après l'application, à l'aide d'acétone, M.E.C ou **XYLENE**. Les consommables (rouleaux, pinceaux, ...) ne sont généralement pas réutilisables, et doivent être jetés après chaque arrêt prolongé d'application.

### CONSOMMATIONS

Les consommations d'**AXSEL ARO** sont variables, en fonction des Systèmes préconisée, de l'état et de la qualité des supports, des contraintes d'utilisations ultérieures et de l'effet esthétique désirée :

En Couches Primaires = **0,100 à 0,300 kg/m<sup>2</sup> par couche**, en 1 ou 2 couches croisées successives.

En Coatings de Protections ou Finitions / Regarnissages sur les Systèmes **AXSEL PRIMER / AXSEL MS** : **0,150 à 0,600 kg/m<sup>2</sup> par Couche**, en 1 ou 2 couches croisées.



## L'ETANCHEITE LIQUIDE **AXSEL ARO**

### TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



#### CONDITIONS ATMOSPHERIQUES D'APPLICATION / POLYMERISATION

PROPRIETES	METHODE D'ESSAIS	SPECIFICATION	UNITE
Température Minimale d'Application Support et Air ambiant	-	> 0	°C
Température Maximale d'Application Support et Air ambiant	-	< 40	°C
Humidité Relative de l'Air	-	< 90	% HR
Température du ou des supports	-	> à 3°C au dessus du Point de Rosée	
Durée Pratique d'Utilisation - DPU	20 °C et 60 % HR	90	mn
Temps de séchage - Film 100 µ	20 °C et 60 % HR	1 à 3	h
Délai de recouvrement (*) - Film 100 µ	20 °C et 60 % HR	3 à 16	h
Temps Mise en Service - Film 100 µ	20 °C et 60 % HR	12	h
Polymérisation complète avant Agressions chimiques	20 °C et 60 % HR	5	Jours



(\*) En cas de dépassement des délais de Recouvrement, l'état de surface doit être re-préparé par ravivage chimique et ponçage mécanique - Consultez **AXON International**

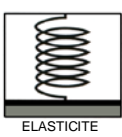


Pour toute Question ou Conseil : Consultez le **Support Technique AXON International** : Cette Assistance d'informations et d'aides aux Entreprises ne peut être assimilée, ni à la conception de l'Ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles et méthodes de mise en œuvre.



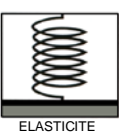
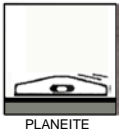
#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU FILM SEC

PROPRIETE	METHODE D'ESSAI	SPECIFICATION	UNITE
Température d'Utilisation	-	- 40 à + 100	°C
Température maximale avant Choc Thermique	-	250	°C
Résistance Thermique	EOTA TR011	Aucun changement	-
Dureté	ASTM D2240 / DIN 53505 / ISO R868	> 95	Shore A
Résistance à l'Abrasion	-	Excellente	
Résistance Traction à la Rupture à 23°C	ASTM D412 / DIN 52455	> 55	N/mm <sup>2</sup>
Comportement au Feu	NF P 92-501	M1 / M3 Suivant Systèmes	-
Allongement à 23°C	ASTM D412 / DIN 52455	> 10	%
Essais accélérés de Résistance aux Intempéries et aux Rayons QUV	ASTM G53 4h UV à 60°C - lampe UVB + 4h d'intempéries à 50°C	2000 Essai réussi Mais jaunissement	h
Perméabilité à la Vapeur d'Eau	ASTM E96	0,8	g/m <sup>2</sup> .h



## L'ETANCHEITE LIQUIDE **AXSEL ARO**

### TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



#### Tableau de Résistances Chimiques

TEST SUR UNE PERIODE DE 12 MOIS	ASPECT FINAL DU FEUIL	TEST SUR UNE PERIODE DE 12 MOIS	ASPECT FINAL DU FEUIL
Eau distillée	ok	Essence	ok
Eau potable	ok	Gazole	ok
Eau de mer	ok	Fuel domestique	ok
Acide sulfurique 10%	ok	Skydrol A 500	ok
Acide chlorhydrique 10%	ok	Huiles végétales	ok
Acide citrique 10%	ok	Huiles de moteur	ok
Acide nitrique 10%	ok	Acétate d'Ethyle Glycol	ok
Acide acétique 10%	10 jours -	Acétone	10 jours - Mou
Acide formique 10%	8 jours -	Ammoniaque 10%	20 jours - Cloquage
Acide lactique 25%	ok	Chlore 10%	ok
Acide tannique	ok	Chlorure de Méthylène	1 jour - Détruit
Sucre 30%	ok	Hydroxyde de Sodium	ok
Café	ok	Hydroxyde de Potassium 10%	ok
Thé	ok	Hypochlorure de Sodium 3%	ok
Boissons au Cola	ok	Peroxyde d'Hydrogène 10%	ok
Alcool 10%	ok	Xylène	ok

De nombreux autres agents ont été testés. Pour l'étude de cas particuliers, nos services techniques sont à votre disposition pour effectuer des essais et rechercher avec vous la meilleure préconisation à votre problème.

#### COLORIS STANDARDS

- **AXSEL ARO** est disponible en Coloris **NEUTRE**
- **Colorable** avec **AXSEL COLOR** en **24 Coloris** du Nuancier RAL :  
Beige 1001 / Blanc Perlé 1013 / Ivoire 1014 / Ivoire Clair 1015 / Jaune Colza 1021 / Rouge Orangé 2008 / Teja Claro 3012 / Rouge Tomate 3013 / Rouge Signalisation 3020 / Bleu Clair 5012 / Bleu Signalisation 5017 / Bleu Pastel 5024 / Vert Herbe 6010 / Vert Jaune 6018 / Vert Pâle 6021 / Vert Clair 6027 / Gris Ardoise 7015 / Gris Silex 7032 / Gris Clair 7035 / Gris Agathe 7038 / Gris Fenêtre 7040 / Brun Sécurité 8002 / Noir Sécurité 9004 / Blanc Pur 9010.  
Pour tout autre Coloris - Consultez **AXON International**
- Nota : Les Teintes sont susceptibles de s'altérer aux Ultra-violetes par jaunissement du pigment ou du liant dans le temps, notamment en extérieur.

#### CONDITIONNEMENT / STOCKAGE / HYGIENE / SECURITE

- **AXSEL ARO** est livré en Bidons ou Seaux métalliques de **1 kg / 5 kg / 20 kg**
- La qualité du produit est garantie en emballage d'origine pendant **12 mois**
- Le produit doit être stocké à l'abri du soleil, de la pluie et du gel dans un endroit frais et aéré.

Ce produit contient des solvants inflammables volatiles :

- Appliquer dans des lieux correctement ventilés pour les Applicateurs et pour l'Environnement.
- Ne pas fumer pas. Travailler à l'écart de toute flamme nue.
- Porter des gants et des lunettes.
- En environnement fermé, créer une ventilation forcée et porter un masque adéquat. Ne pas oublier pas que les solvants sont plus lourds que l'air et se déplacent donc au niveau du sol - Point Eclair : 28° C en emballage fermé - ASTM 93
- Se conformer aux instructions des Etiquettes et des Fiches de Données de Sécurité

## L'ETANCHEITE LIQUIDE **AXSEL ARO**

### TRAVAUX NEUFS ET RENOVATION



TRAFIC INTENSE



TENUE CHIMIQUE



ETANCHEITE



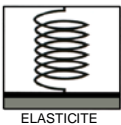
ANTIPOUSSIERES



ENTRETIEN



PLANEITE



ELASTICITE



ANTIDERAPANT



ESTHETIQUE



TENUE AUX CHOCS

### PROCES VERBAUX D'ESSAIS - REFERENCES DOCUMENTAIRES

- Norme NFP 11-213 (DTU 13.3) - Travaux de Dallage
- Norme NFP 11-211-1 (DTU 14.1) - Cuvelage - Annexe A du guide de choix
- Norme NFP 10-202 (DTU 20.1) - Ouvrages en maçonnerie de petits éléments. Parois / Murs
- Norme NFP 10-203-1 (DTU 20.12) - Conception du gros œuvre en maçonnerie des toitures
- Norme NFP 18-201 (DTU 21) - Exécution des travaux en béton
- Norme NFP 14-201 (DTU 26.2) - Chapes et dalles à base de liants hydrauliques
- Norme NFP 62-206 (DTU 54.1) - Revêtement de sols coulés à base de résine de synthèse
- Norme NFP 74-203 (DTU 59.3) - Travaux de Peinture de sols
- NF EN ISO 8501-1 - Préparation des subjectiles d'acier avant application peintures et produits assimilés
- NF EN ISO 8502-3/4/6/7/9 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Essais pour apprécier la propreté d'une surface
- NF EN ISO 8503 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés
- NF EN ISO 8504 - Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Méthodes de préparation des subjectiles
- NFT 35.506 - Définition des degrés de préparation secondaire de surface
- NFT 35.520 - Préparation de surface d'Acier déjà revêtue - Décapage à l'eau sous pression (UHP)

*Ces données ont pour but de faciliter le travail de nos clients, sont données de bonne foi, et tiennent compte des éléments normatifs connus à ce jour, susceptible d'être modifiés sans préavis. Il appartient à l'utilisateur de se renseigner sur les règles en vigueur applicables aux produits et à l'utilisation qu'ils veulent en faire.*