



## Description

Le LABPOX® LV 3D UV est un époxy spécialisé à 100% de solides, à deux composants (2A:1B), à faibles COV et à ultra-basse viscosité, conçu pour le revêtement de sol en béton, spécifiquement conçu pour offrir un écoulement optimal avec des effets 3D. Ce produit possède des propriétés mécaniques idéales pour obtenir des effets 3D dans les applications résidentielles et commerciales métalliques. Il offre l'une des durées de vie en pot et des temps de travail les plus longs de l'industrie. Le LABPOX® LV 3D UV a été conçu comme une couche de finition/corps pour les systèmes de revêtement de sol en époxy métallique à effets 3D. La formulation du LABPOX® LV 3D UV est basée sur une technologie de polyamine cycloaliphatique haute performance, présentant des propriétés exceptionnelles et offrant une finition esthétique supérieure..

## Domaines d'application

Le LABPOX® LV 3D UV est un candidat idéal pour les applications suivantes :

- + Revêtements de sol esthétiques métalliques époxy ou transparents
- + Édifices à bureaux
- + Magasins de détail
- + Édifices publics tels que les hôpitaux et les écoles
- + Compagnies pharmaceutiques

## Avantages

- + Offre une des meilleures résistances aux rayons UV de sa catégorie de produit
- + Création de planchers avec effets 3D sans efforts
- + Viscosité ultra basse procurant un effet liquide inégalé pour les applications métalliques
- + Facilité d'application avec une vie en pot et un temps de travail parmi les plus longs de l'industrie (90-100 minutes)
- + Respectueux de l'environnement (100% solides, sans solvant et à faible teneur en COV)
- + Faible odeur
- + Potentiel pour éligibilité LEED
- + Propriétés mécaniques et chimiques supérieures
- + Bonne élongation et excellente résistance à l'abrasion
- + Résistance élevée au phénomène de remontée d'amine et aux contaminants (yeux de poisson)
- + Excellent débullage même pour des films très épais
- + Propriétés mécaniques et chimiques supérieures
- + Imperméabilité / peu sensible à la moisissure
- + Haute densité du produit empêchant la pénétration de la saleté et facilitant l'entretien

## Propriétés d'application

**Ratio de mélange** 2A:1B

**Format** Kit de 3 gallons US (3 x 3.78 L)

**Couleur** Clair

<b>Taux de couverture en solides / GAL US</b>	mils	pi <sup>2</sup>
	8	200
	10	160
	12	133
	30	54
	40	40
	50	32

**Conservation** Un an dans le contenant d'origine scellé et des conditions d'entreposage normales

**Vie en pot** 80 min

**Température d'application** Min 16°C / 61°F, Max 30°C / 86°F

**Séchage** **22°C / 72°F et 50 % Hum. Rel.**

Temps de travail 90 - 100 min

Sec au toucher 14 h

Recouvrement 14 - 24 h

Sec en profondeur 24 h

Foot Trafic 36 h

Trafic léger 48 h

Cure complète 1 semaine

## Données techniques

**Dureté ASTM D2240** 75 Shore D à maturité

**Résistance à l'abrasion ASTM D4060** 35 mg de perte  
(Abraseur Taber, Roue CS 17/1000 g (2,2 livres) / 1000 cycles)

**Coefficient de friction (surface sèche) (Revêtement lisse) ASTM D1894** 1.2

**Test d'arrachement ASTM D4541** >3 Mpa

**Allongement à la rupture ASTM D638** 14%

**Résistance à la traction ASTM D638** 8500 psi

**Résistance à la compression ASTM D695** 12000 psi (83 MPa)

**Contenu solides** 100%

**Viscosité (A&B)** 300 +/-50 cps

**Teneur en C.O.V.** 2 g/l

**DE 500 hr ASTM D3424** 6

## Préparation de la surface

Le béton doit être propre, sec et sans aucune trace de graisse, d'huile, de peinture, d'agent de mûrissement ou quelconque contaminant qui pourrait nuire à l'adhésion du produit.

Le LABPOX® LV 3D UV est conçu pour être appliqué sur une base d'époxy LABPOX®. Si cette base a été installée depuis plus de 24 heures, la surface doit d'abord être complètement poncée. Le ponçage de la surface ouvre les pores du revêtement et procure un relief permettant d'obtenir un lien mécanique pour une meilleure adhérence. Aspirez la poussière et essuyez correctement la surface avec de l'alcool isopropylique ou du solvant avant d'appliquer le LABPOX® LV 3D UV. L'alcool ou le solvant doit être entièrement évaporé avant d'appliquer le produit. Cette préparation est nécessaire afin d'assurer une adhésion adéquate. Faire les tests d'adhésion appropriés s'il existe un doute à propos de la préparation de la surface.

## Mélange

Avant de procéder au mélange final, il est recommandé de bien mélanger la partie A du produit à basse vitesse en utilisant une lame à mélanger Jiffy® ou Exomixer®. Si un système de pigments métalliques est envisagé, il est impératif de lire la fiche de données Pigments métalliques LABTEC pour les temps de mélange ainsi que des conseils d'application. Le LABPOX® LV 3D UV n'est pas compatible avec les Pigments universels LABTEC.

Utilisez le même numéro de lot lors de l'utilisation de produits pré-teintés. Dans le cas où différents numéros de lot doivent être utilisés pour un même travail, nous recommandons de mélanger préalablement toutes les parties A individuellement, puis de mélanger ensemble les parties A des différents numéros de lot pendant deux minutes jusqu'à obtention d'une couleur homogène. Ensuite, en utilisant une lame à mélanger Jiffy® ou Exomixer®, mélanger deux parties de A pour chaque partie de B à basse vitesse dans un contenant propre. Il est important que le contenant soit dépourvu de toute particule externe. Mélanger minutieusement pendant un minimum de trois minutes, jusqu'à l'obtention d'un mélange complètement homogène. Utiliser un mélangeur de type perceuse à basse vitesse (300-450 t/min) de manière à minimiser l'emprisonnement de l'air dans le produit. Il est recommandé d'activer le mélangeur en mode inverse après 90 secondes afin que le liquide se mélange du bas du contenant vers le haut. Assurez-vous de bien racler les côtés jusqu'au fond du contenant de mixage. Seulement mélanger la quantité de produit nécessaire dépendamment de la durée de vie en pot et le temps de travail recherchés. Une fois correctement mélangé, le produit doit être immédiatement versé sur le sol. Laisser le produit mélangé trop longtemps dans un seau de mélange créera une réaction exothermique et le produit ne sera plus utilisable.

## Application

Appliquer seulement si la température de l'air et de la dalle se trouve entre 16°C / 61°F et 30°C / 86°F et que le taux d'humidité ne dépasse pas 85%. Si un plancher chauffant est installé s'assurer que le système est éteint 2 à 4 heures (selon le type de plancher radiant) avant et lors de l'application ainsi que pour la durée complète du mûrissement.

Pour un système esthétique métallique 3D ou clair, nous recommandons l'application d'une couche d'épaisseur uniforme comprise entre 30 et 50 mils. Le système métallique à base d'époxy requiert des étapes d'installation qui lui sont spécifiques (se référer à la fiche technique Pigments métalliques LABTEC). Il est essentiel d'éviter que les gouttes de sueur ou d'eau entrent en contact avec le produit lors de son mélange ou de son étalage/roulage. Cette précaution est nécessaire pour éviter la formation de cercles et/ou d'yeux de poissons. De plus, les dispositifs de diffusion de parfums aromatisant de diffusion de parfums aromatisants de typ Air Wick fixés au mur et les aérosols doivent être évités lors de l'installation et du séchage, car ils peuvent également causer des cercles ou des yeux de poissons.

Une variation de la concentration de pigment entre les différents mélanges et / ou qu'une variation d'épaisseur pourraient avoir un impact sur l'effet et la perception de couleur. Assurez-vous de maintenir le même ratio et la même épaisseur pour l'entièreté de chaque projet.

Pour une meilleure résistance aux taches et aux produits chimiques, nous recommandons fortement l'utilisation d'un produit AQUALAB® PUR, LABFAST® ou LABSHIELD® ECO sur le LABPOX® LV 3D UV ou sur tout produit époxy autre qu'un époxy Novolac. En plus de la résistance chimique supérieure (incluant la résistance aux taches), la version mate de l'AQUALAB® PUR possède une caractéristique unique qui est de rendre les rayures moins apparentes. Les produits AQUALAB® PUR, LABFAST® ou LABSHIELD® ECO procurent également une protection UV supplémentaire qui ralentira significativement le jaunissement de l'époxy.

## Temps entre couches

Ne pas appliquer une seconde couche sans poncer la première couche si cette dernière a été installée il y a plus de 24 heures. Au-delà de cette période, la surface doit être poncée jusqu'à l'obtention d'un aspect mat uniforme. La poussière doit être totalement enlevée à l'aide d'un aspirateur. Il ne devrait plus y avoir de portions de surface avec un aspect lustré avant l'application de la deuxième couche.

Pour de meilleurs résultats, nous recommandons un léger ponçage entre chaque couche. La surface doit être nettoyée à l'aide d'alcool isopropylique ou de xylène, et attendre son évaporation complète avant de procéder à l'application de la couche suivante.

## Restrictions

L'installation doit se faire sur une surface sèche. Le taux d'humidité du substrat doit être mesuré à l'aide d'un Tramex® CME / CMExpert et être en deçà de 4% avant l'application du produit. Le produit ne peut être appliqué sur des surfaces de béton ayant un taux d'humidité élevé à condition d'utiliser la barrière pare-vapeur LABPOX® MVB FAST. Le LABPOX® LV 3D UV n'est pas compatible avec les Pigments universels LABTEC. Bien que ce produit puisse être appliqué à différents taux de couverture, il est important de tenir compte que le temps de séchage peut varier dépendamment de la quantité du dépôt. Toutes choses étant égales, le temps de séchage diminue plus le film est épais. Le temps de séchage du produit sera plus rapide dans un environnement chaud. Inversement, le temps de séchage sera plus lent dans un environnement froid et l'aspect de la surface pourrait être affecté. Laisser le produit mélangé trop longtemps dans un seau de mélange créera une réaction exothermique et le produit ne sera plus utilisable. Ne pas procéder au nettoyage/lavage du revêtement installé sur le plancher avant une semaine de séchage. Il est important d'entreposer le produit à température pièce afin d'obtenir des résultats constants. Ne pas utiliser à l'extérieur. Bien que Labsurface fasse des efforts raisonnables pour contrôler la qualité du produit fini et de ses composants, les résultats ASTM peuvent varier selon la qualité des intrants livrés à Labsurface.

Dans le cas où le point de rosée crée de la condensation persistant à la surface du béton et que le processus de meulage n'élimine pas cette condensation, assurez-vous de bien sécher la surface avant l'installation. Négliger cette étape pourrait entraîner des problèmes d'adhérence.

L'utilisation de chauffages à gaz direct, non ventilés et certaines autres sources de chaleur ne sont pas recommandées car elles émettent des sous-produits pouvant avoir un impact négatif sur le processus de durcissement de la résine et entraîner des défauts tels la formation de voile d'amines, le blanchiment, la perte d'adhérence ou d'autres imperfections de surface.

Au fil des ans, Labsurface s'est bâti une excellente réputation avec la qualité de ses produits. Cependant, Labsurface ne peut garantir les résultats finaux puisqu'aucun contrôle sur la préparation des substrats, les conditions d'opération et les procédures d'application ne peut être exercé par Labsurface. Les clients de Labsurface ont la responsabilité de tester les produits avant de débiter la production.

Afin de répondre à nos exigences strictes, nous testons en permanence nos revêtements et, à l'occasion, des formulations peuvent être modifiées pour améliorer les propriétés des revêtements. Il se peut que les informations et données figurant dans ce document de référence ne soient pas à jour et ce, malgré la date

de référence. Contactez Labsurface afin d'obtenir de plus amples informations concernant les restrictions du produit.

Ce produit n'est pas à l'abri des transferts de plastifiants contenus dans le caoutchouc, notamment les pneus de voiture. Bien que le phénomène de transfert de plastifiants soit très rare, dans des circonstances particulières combinant à la fois une température élevée des pneus avec i) des niveaux élevés de plastifiants, et/ou (ii) certains types de plastifiants et/ou (iii) certains types de pneus, il est possible que les plastifiants se transfèrent du caoutchouc des pneus à l'intérieur du revêtement. Ce phénomène est irréversible et peut provoquer une coloration du revêtement. Les pneus doivent donc refroidir avant le stationnement du véhicule dans la zone couverte par le revêtement.

Le nettoyage sous pression à l'eau froide et le nettoyage sous pression à l'eau chaude (power washing qui implique le chauffage de l'eau) doivent être utilisés avec prudence. Une pression extrême pourrait endommager le revêtement. L'utilisation d'eau chaude pourrait également causer des dommages irréversibles. Lorsque l'eau chaude est utilisée pour nettoyer des revêtements polymères, la température de l'eau ne doit pas dépasser 49°C / 120°F, et la température devrait idéalement être comprise entre 32°C et 43°C / 90°F et 110°F.

L'exposition à certains produits chimiques peut provoquer des réactions similaires à celles observées lors d'allergies. Les substances chimiques pouvant entraîner une sensibilité comprennent des substances synthétiques et naturelles présentes dans la Partie A ou la Partie B des produits de revêtement de sol ou de coulée. Une fois réticulées et complètement durcies, ces substances deviennent inertes et ne devraient donc pas provoquer de réactions allergiques. Les matières premières utilisées par Labsurface ne diffèrent pas significativement des produits comparables fabriqués par nos concurrents.

**Veillez consulter la fiche de données de sécurité la plus récente avant d'utiliser ce produit.**



## Couleurs disponibles

Clair, Couleurs métalliques



**Non compatible avec les pigments universels de couleurs LABTEC**

## Labsurface

2250, Louis-Blériot, Mascouche (QC) CANADA J7K 3C1  
Téléphone : 450 966-9000 / Fax : 450 621-3135  
Labsurface.com