



POOLCOAT

Numéro TM : 711 | Date de révision : 14-02-2025

Revêtement époxy bicomposant à haut pouvoir garnissant pour la finition des piscines extérieures.

Nylo Poolcoat est un revêtement très résistant pour la finition des piscines extérieures, qui convient à des températures basses, jusqu'à 0 °C. Les piscines extérieures sont généralement couvertes à la fin de l'automne ou au début du printemps, en dehors de la saison de baignade. Pendant cette période, les conditions météorologiques ne sont pas toujours optimales, l'humidité relative de l'air est souvent élevée et les températures (nocturnes) sont souvent basses. La température du support n'est pas non plus optimale après une nuit froide. En outre, un support en béton subit souvent des dommages tels que la formation de fissures et les dégâts causés par des trous, etc. La finition de ces supports nécessite donc un revêtement époxy tolérant à la surface et garnissant, qui combine ces propriétés :

- Excellente adhérence au béton et à l'acier
- Faible teneur en solvants
- Bonne résistance chimique
- Convient aux basses températures

CARACTÉRISTIQUES

BASE

Résine époxy à 2 composants et résines synthétiques modifiées.

DENSITÉ 20 °C

1,49 kg/dm³ (forme mélangée).

TENEUR EN SOLIDES

Environ 74 % en volume.

DEGRÉ DE BRILLANCE

Semi-brillant.

COULEUR

Bleu piscine et blanc cassé

FAIBLE ÉPAISSEUR

environ 150 µm. = 175 g/m²

NB : L'épaisseur de couche maximale de ce produit peut être obtenue par pulvérisation airless. D'autres techniques d'application donnent une épaisseur de couche plus faible, de sorte que plusieurs passages peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur de couche requise.

DONNÉES DU PRODUIT

EMBALLAGE

Base - 3,75 litres
Durcisseur - 1,25 litres
Ensemble base + durcisseur - 5 litres

RAPPORT DE MÉLANGE

75 parts en volume de base
25 parties en volume de durcisseur

83 parts en poids de base
17 parties en poids de durcisseur

TEMPS DE SÉCHAGE

à 20 °C et 65 % d'humidité relative

Séchage à la poussière : après environ 1 heure
Sans adhésif : après environ 6 heures
Recouvrable : après au moins 24 heures
mais dans un délai d'une semaine (avec le même produit - voir tableau)

Note : Les temps de séchage sont déterminés à l'épaisseur de couche recommandée de 150 µm.

Si le temps de mise en peinture est dépassé, la surface doit être nettoyée mécaniquement et poncée pour la rendre rugueuse afin d'obtenir une bonne adhérence.

Intervalle de mise en peinture couches entre elles de POOLCOAT				
Température	Kleefvrij	Doorgedroogd	Minimum overschilderbaar	Maximum overschilderbaar
0 °C	24 heure	14 jours	48 heure	14 jours
10 °C	12 heure	10 jours	36 heure	10 jours
20 °C	6 heure	7 jours	24 heure	7 jours
30 °C	4 heure	5 jours	16 heure	3 jours
40 °C	3 heure	3 jours	12 heure	2 jours

Les basses températures combinées à une humidité élevée peuvent entraîner une lixiviation des amines. Cela peut entraîner des problèmes de décollement entre les couches. Il convient de vérifier ce point avant d'appliquer une nouvelle couche

POTLIFE

A +20 °C - environ 1 heure

RENDEMENT THÉORIQUE

Environ 5 m² par litre (dépend fortement, par exemple, de la rugosité de la surface et/ou de l'absorption du substrat).

Remarque : Afin de déterminer la consommation correcte pour obtenir le résultat final souhaité, il peut être nécessaire d'appliquer une surface d'essai au préalable.

RÉSISTANT AUX PRODUITS CHIMIQUES

Chargement avec de l'eau (de baignade) après environ 5-7 jours en fonction de la température. Généralement résistant à de nombreux produits chimiques (liste détaillée disponible sur www.nylocoatings.nl).

DILUANT DE NETTOYAGE

NELFASOL VERDUNNER EP

DURÉE DE CONSERVATION

Dans l'emballage d'origine fermé et à l'abri du gel, au moins 12 mois.

TRAITEMENT

QUALITÉ DU SUPPORT

Le support ne doit pas contenir de parties friables ou fragiles. Résistance minimale à la compression du support : 25 N/mm².

Résistance minimale à l'adhérence du support : 1,5 N/mm².

N.B. : En cas d'application sur de l'acier inoxydable ou du polyester, appliquer au préalable un primaire tel que le NELFAPOX UNIVERSEEL PRIMER ZF.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Le support doit être propre, sec, exempt de graisse et résistant. Toutes les couches de revêtement endommagées doivent être éliminées au préalable par sablage et/ou ponçage à l'aide de meules diamantées. Les couches de revêtement intactes doivent être suffisamment nettoyées et rendues rugueuses et les transitions doivent être poncées jusqu'à "zéro".

En cas de doute sur l'adhérence, celle-ci doit toujours être déterminée par essais et erreurs.

Béton

Prétraitement :

Effectuer les petites réparations avec NYLO EP REPAIR.

Effectuer les réparations importantes avec NYLO PLINT & REPARATIEMORTEL.

Réaliser les fissures en V et les réparer avec ZUSEX FLEXICOMPOUND.

Acier

Prétraitement :

Dépoussiérage jusqu'à St2

Réparer les soudures, etc. avec ZUSEX SNELCOMPOUND.

INSTRUCTIONS DE MÉLANGE

Avant de mélanger les deux composants, la base doit être bien mélangée mécaniquement jusqu'à ce que tous les pigments soient répartis de manière homogène. Ajouter le durcisseur à la base et mélanger mécaniquement de manière intensive pendant environ 3 minutes jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Verser le mélange dans un récipient propre et mélanger à nouveau brièvement pour assurer un mélange complet de tous les matériaux

TRAITEMENT

Appliquer à l'aide d'un rouleau en nylon 2-C à poils longs ou d'un pulvérisateur Airless.

REMARQUE : Pendant le séchage et le durcissement, veiller à une bonne et suffisante ventilation. Lors de la mise en œuvre dans un espace clos, toujours porter une protection respiratoire.

Application

pinceau, rouleau : 0-5% Nelfasol 3226 (standard)
0-5% Nelfasol EP

Airless : 0-5% Nelfasol 3226
0-5% Nelfasol EP

- pression de pulvérisation : 250-300 bar

- buse : 0,018 - 0,021 pouce

NB : les valeurs mentionnées sont des directives générales et dépendent fortement du type d'équipement airless.

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

Température du support : minimum 0 °C

NB : Éviter les variations brusques de température (substrat) pendant le processus de séchage.

HUMIDITÉ

Le substrat ne doit pas contenir plus de 4 % d'humidité.

Humidité relative maximale de 85 %.

Attention à la condensation !

La température du support et du matériau non polymérisé doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée.

Remarque : une humidité élevée et des températures basses ralentissent le séchage du revêtement, retardant ainsi l'application d'une couche ultérieure.

SYSTÈMES

Revêtement au rouleau :

Apprêt	Nylo Poolcoat - 100 µm
	Nylo Poolcoat - 100 µm
Finition	Nylo Poolcoat - 100 µm
Revêtement protecteur	Nylo Poolfinish - 50 µm

Airless :

Apprêt	Nylo Poolcoat - 150 µm
Finition	Nylo Poolcoat - 150 µm
Revêtement protecteur	Nylo Poolfinish - 50 µm

FINITION

NYLO POOLCOAT est une finition très résistante qui, techniquement, ne nécessite pas de couche de finition. Cependant, pour obtenir une finition inaltérable et résistante à l'indice de Langelier, NYLO POOLCOAT doit être recouvert d'une couche de NYLO POOLFINISH

ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

L'utilisateur/transformateur est soumis à la législation nationale en matière de santé, de sécurité et d'environnement.

Utiliser des gants de travail, des lunettes de sécurité et une crème de protection de la peau lors de la mise en œuvre. Sensibilisation possible par contact avec la peau.

Toujours lire au préalable les instructions de danger/sécurité figurant sur l'étiquette de l'emballage, la fiche de données de sécurité et la fiche technique du produit.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

La fiche de données de sécurité est disponible sur demande

Les données techniques fournies ici ont été préparées sur la base des connaissances actuelles. Nylo Food & Protective Coatings B.V. se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis. Toute responsabilité basée sur ces données est exclue. La parution d'une nouvelle édition de la fiche technique du produit entraîne l'expiration de la validité de toutes les versions précédentes. Les taux de consommation dépendent du degré d'ouverture et d'absorption du support et peuvent donc varier. La durabilité (extérieure) et la conservation des couleurs dépendent de divers facteurs, notamment de l'état du support, des conditions (climatiques) lors de l'application, de l'emplacement spécifique et de la charge spécifique à laquelle le système est soumis. Le (pré)traitement et la finition doivent être effectués conformément aux instructions, de manière à garantir la capacité portante du support, l'adhérence et les épaisseurs de couche prescrites. Toute forme de garantie est exclue en cas de sollicitation disproportionnée et/ou d'altération et de dommages dus à des défauts architecturaux et de construction (y compris, par exemple, un support porteur inadéquat, des infiltrations (par les eaux souterraines, etc.), des dommages dus à une pression de vapeur excessive, à l'osmose, etc.) sont exclus de toute forme de garantie. Il n'y a aucune responsabilité pour les substrats, les applications, les situations et/ou les conditions (climatiques) divergentes. Le stockage du produit dans des conditions défavorables et/ou un traitement inapproprié peuvent avoir une incidence négative sur la qualité, la durabilité et l'esthétique du produit. Le fabricant ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages (consécutifs). En cas de doute (concernant la consommation, l'esthétique et l'adhérence, etc.), des essais doivent toujours être effectués avant l'approbation.



Nylo Food & Protective Coatings fait partie du PearlPaint Group | www.pearlpaintgroup.com | info@pearlpaintgroup.com
PearlPaint B.V. | Larserpoortweg 20 | 8218 NK Lelystad