

# PRIMEPLASTER-RX

## ENDUIT DE HAUTE DENSITÉ POUR PROTECTION RADIOLOGIQUE

### CODE D'IDENTIFICATION DU PRODUIT

BEIGE - REB01097

### CARACTÉRISATION DU PRODUIT / UTILISATION

MORTIER D'ENDUIT DE HAUTE DENSITÉ, TYPE GP CS IV Wc0, POUR INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR. ENDUIT DE REMPLISSAGE/RÉGULARISATION/FINITION À GRAIN. PROJECTION MANUELLE/MÉCANIQUE. APPLICATION EN INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR. APPLICATION TYPIQUE : REVÊTEMENT DE LOCAUX OÙ IL Y A ÉMISSION DE RADIATIONS.



APPLICATION EN  
INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



MORTIER PRÊT  
À L'EMPLOI



PROJECTION  
MANUELLE ET À LA  
MACHINE



MORTIER DE  
REMPLISSAGE



MORTIER DE  
FINITION



PROTECTION  
CONTRE LES  
RADIATION

### PROPRIÉTÉS

MORTIER AVEC UNE BONNE MANIABILITÉ, CONSISTANCE ET RETRAIT CONTRÔLÉ, PERMETTANT D'OBTENIR UNE COUCHE ÉPAISSE SANS DÉCOLLEMENT NI RUISSÈLEMENT. POLYVALENCE D'APPLICATION MANUELLE OU MÉCANIQUE. TEXTURE GRANULEUSE. HAUTE DENSITÉ POUR LA RÉTENTION DE L'IRRADIATION DES RADIATIONS À HAUTE ÉNERGIE.

### COMPOSITION

MORTIER SEC ET PRÉDOSÉ, UTILISÉ POUR LE REVÊTEMENT DES MURS, COMPOSÉ DE CIMENT, DE CHARGES MINÉRALES ET D'ADDITIFS SPÉCIFIQUES. CHARGE PRINCIPALE : BARYTINE (SULFATE DE BARYUM)

### SUPPORT

MAÇONNERIE EN BRIQUES, BLOCS DE CIMENT ET ENDUITS À BASE DE CIMENT.

### PRÉPARATION DU SUPPORT

- S'ASSURER QUE LE SUPPORT EST EXEMPT DE POUSSIÈRES, D'HUILES, DE DÉMOULANTS ET DE MATÉRIAUX NON ADHÉRENTS;
- VÉRIFIER LE BON ÉTAT DU SUPPORT : PROCÉDER AU REBOUCHAGE DES DÉNIVELÉS IMPORTANTS, FISSURES ET TROUS;
- CONTRÔLER LA SOLIDITÉ DU SUPPORT ET, EN CAS DE DURETÉ DOUTEUSE, D'ÉROSION OU DE MATÉRIAUX FRIABLES, EFFECTUER UN PIQUAGE DU SUPPORT ET/OU APPLIQUER UN GOBETIS (ÉPAISSEUR MAXIMALE DE 5 MM) – PRIME-PRIMER;
- SUR LES SURFACES EN BÉTON LISSE, RÉALISER PRÉALABLEMENT UN GOBETIS ET/OU APPLIQUER UN PRIMAIRE/PONT D'ADHÉRENCE (PRIMECRYL-PLUS);
- ANALYSER L'ABSORPTION DU SUPPORT ET, EN CAS DE FORTE ABSORPTION ET/OU PAR TEMPS CHAUD OU VENTEUX, HUMIDIFIER PRÉALABLEMENT;
- ÉVITER L'APPLICATION D'ENDUIT SUR DES PAROIS CHAUDES OU SATURÉES D'EAU;
- DANS LES ZONES DE TRANSITION ENTRE MATÉRIAUX DE MAÇONNERIE DIFFÉRENTS (EX. : BÉTON/BRIQUE), EXTRÉMITÉS DE MURS OU CHANGEMENTS DE SECTION, ARMER LES PAROIS AVEC UN TREILLIS (EX. : FIBRE DE VERRE). LE RENFORCEMENT DES ANGLES AVEC UN PROFILÉ ARMÉ EST ÉGALEMENT RECOMMANDÉ;
- VERTICALITÉ DES PAROIS : L'ÉCART DOIT ÊTRE INFÉRIEUR À 15 MM SUR 3 M DE HAUTEUR (CONTRÔLE AU FIL À PLOMB);
- PLANÉITÉ DES PAROIS : L'ÉCART DOIT ÊTRE INFÉRIEUR À 6 MM SUR 2 M DE LONGUEUR (CONTRÔLE AVEC UNE RÈGLE DE 2 M). SINON, APPLIQUER UN ENDUIT DE RÉGULARISATION DE CLASSE CS IV.

### OBSERVATIONS / EXCLUSIONS

- PRÉVOIR LA POSE DE GUIDES D'ÉPAISSEUR ET LA RÉALISATION DE TÉMOINS VERTICAUX ;
- ÉVITER L'APPLICATION DE L'ENDUIT PAR TEMPS FROID (TEMPÉRATURES INFÉRIEURES À 5 °C), PAR TEMPS CHAUD ET ENSOLEILLÉ (TEMPÉRATURES SUPÉRIEURES À 30 °C) OU EN CAS DE VENT FORT ;
- UNE COUCHE D'ENDUIT PEUT ATTEINDRE UNE ÉPAISSEUR MAXIMALE DE 4 CM. AU-DELÀ DE CETTE ÉPAISSEUR, APPLIQUER UNE SECONDE COUCHE APRÈS UN DÉLAI DE 24 HEURES ;
- LORS DE L'APPLICATION, BIEN COMPACTER LE MORTIER ;
- ENTRE LES COUCHES, LA SURFACE DE L'ENDUIT DOIT RESTER RUGUEUSE ;
- RESPECTER LES JOINTS DE DILATATION.

### INSTRUCTIONS D'APPLICATION

- MÉLANGER LE **PRIMEPLASTER-RX** AVEC ENVIRON 6,0 LITRES D'EAU (PAR SAC DE 30 KG) JUSQU'À OBTENTION D'UN MORTIER HOMOGÈNE ET SANS GRUMEAUX ;
- UTILISER DE L'EAU EXEMPT D'IMPURETÉS ;
- L'AJOUT D'AUTRES PRODUITS PEUT COMPROMETTRE LES CARACTÉRISTIQUES DU MORTIER ;
- EN CAS DE PROJECTION MÉCANIQUE, LE DOSAGE DE L'EAU DOIT ÊTRE AJUSTÉ À LA QUANTITÉ MINIMALE NÉCESSAIRE POUR ASSURER UNE BONNE MANIABILITÉ ;
- APPLIQUER MANUELLEMENT (À LA TRUELLE OU AU PLATOIR) OU À LA MACHINE À PROJETER (EN PROJÉTANT DE BAS EN HAUT SUR LE SUPPORT, EN FORMANT DES CORDONS PARALLÈLES) ;
- LE TEMPS D'ATTENTE ENTRE LES COUCHES PEUT VARIER SELON LES CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES ;
- COMPACTER ET LISSER LA SURFACE À L'AIDE D'UNE RÈGLE MÉTALLIQUE ET LAISSER DURCIR ;
- LA FINITION DOIT ÊTRE RÉALISÉE SELON L'USAGE FINAL OU LES PRÉFÉRENCES ESTHÉTIQUES ;
- POUR LE COLLAGE DE CARREAUX CÉRAMIQUES OU TOUT AUTRE REVÊTEMENT, RESPECTER LE TEMPS DE CURE NORMAL DU CIMENT

# PRIMEPLASTER-RX

ENDUIT DE HAUTE DENSITÉ POUR PROTECTION RADIOLOGIQUE

## DONNÉES TECHNIQUES

**APPLICATION:** INTÉRIEUR / EXTÉRIEUR

**TEMPÉRATURE D'APPLICATION:** DE 5 °C À 30 °C

**ÉPAISSEUR CONSEILLÉE DE LA COUCHE:** DE 5 À 40 MM

**GRANULOMÉTRIE:** ≤ 1,2 MM

**TEMPS D'UTILISATION DU MORTIER FRAIS:** 50 MINUTES (EN FONCTION DES CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES)

**RAPPORT DE MÉLANGE:** 200 ML D'EAU / KG DE POUDRE

**CONSOMMATION:** 21 KG DE POUDRE/M<sup>2</sup> PAR CM D'ÉPAISSEUR

**COULEUR:** BEIGE

**EMBALLAGE:** SAC DE 30 KG - PALETTE DE 48 SACS DE 30 KG (1440 KG)

**NETTOYAGE:** EAU

**CONSERVATION:** 1 AN À PARTIR DE LA DATE DE PRODUCTION, DANS SON EMBALLAGE D'ORIGINE FERMÉ, À L'ABRI DE LA CHALEUR ET DE L'HUMIDITÉ.

CES RÉSULTATS ONT ÉTÉ OBTENU EN LABORATOIRE, AVEC DES CONDITIONS NORMALISÉES ET PEUVENT VARIER SELON LES CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES ET D'APPLICATION.

## DONNÉES MARCAGE CE



**PRODUIT:** PRIMEPLASTER-RX

**CODE D'IDENTIFICATION DU PRODUIT:** BEIGE – REB01097

**UTILISATION:** MORTIER D'ENDUIT À HAUTE DENSITÉ, TYPE GP CS IV Wc0, POUR INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR. ENDUIT DE REMPLISSAGE/RÉGULARISATION/FINITION TALOCHÉE. PROJECTION MANUELLE/MÉCANIQUE. APPLICATION EN INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR. DESTINÉ À LA PROTECTION RADIOLOGIQUE.

**NORME DE RÉFÉRENCE:** EN 998-1:2016

**SYSTÈME D'ÉVALUATION:** 4

**DÉCLARATION DE PERFORMANCE N°:** PQ01\_56

**PRIMEFIX – COLAS E ARGAMASSAS TÉCNICAS, LDA.**  
ZONA INDUSTRIAL DAS ALMAS DAS DOMINGAS; 3780-244 AGUIM - ANADIA (PORTUGAL)

CARACTÉRISTIQUES ESSENTIELLES	PERFORMANCE	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES HARMONISÉES EN 998-1:2016	
RÉACTION AU FEU	CLASSE A1	MÉTHODES D'ESSAI	EN 13501-1
ADHÉRENCE	≥ 0,5 N/mm <sup>2</sup> -FP:B		EN 1015-12
RÉSISTANCE À LA FLEXION	≥ 2,5 MPA		EN 1015-11
RÉSISTANCE À LA COMPRESSION	CS IV		EN 1015-18
ABSORPTION DE L'EAU PAR CAPILLARITÉ	Wc0		EN 1015-19
PERMÉABILITÉ À LA VAPEUR D'EAU	μ=15/35		EN 1745:2002 (TAB A12) EN 1015-10
CONDUCTIVITÉ THERMIQUE (VALEUR CLASSÉE)	1,17 / 1,28 W/m <sup>0</sup> K		
DURABILITÉ	VALIDÉE PAR LES CLASSES DE PERFORMANCE DÉCLARÉES		
MASSE VOLUMIQUE DU MÉLANGE DURCI À L'ÉTAT SEC	2200 kg/m <sup>3</sup>		EN 1015-10

LES DONNÉES TECHNIQUES PRÉSENTÉES SONT EN ACCORD AVEC LA DÉCLARATION DE PERFORMANCE DU PRODUIT. LA DATE DE PRODUCTION, LA DURÉE DE VIE UTILE, LES CONDITIONS DE STOCKAGE, D'APPLICATION ET DE SÉCURITÉ SONT MENTIONNÉES SUR L'EMBALLAGE ET/OU DANS LA FICHE TECHNIQUE ET/OU DANS LA FICHE DE SÉCURITÉ DU PRODUIT.

## COMPORTEMENT DE L'ARGAMASSE FACE AUX RADIATIONS GAMMA: CAPACITÉ DE RÉTENTION AUX IRRADIATIONS DE RADIATIONS À HAUTE ÉNERGIE.

SUPPORT (MUR)	ÉPAISSEUR DU CRÉPI PRIMEPLASTER RX, APPLIQUÉ SUR UNE SEULE FACE DE BRIQUE	% DE RÉDUCTION (EN CONSIDÉRANT LE TAUX DE DOSE)
BRIQUE PERFORÉE	2 cm	39 (± 2)
	4 cm	51 (± 2)
	7 cm	60 (± 2)

SUPPORT (MUR)	ÉPAISSEUR DU CRÉPI PRIMEPLASTER RX, APPLIQUÉ SUR LES DEUX FACES DE LA BRIQUE	% DE RÉDUCTION (EN CONSIDÉRANT LE TAUX DE DOSE)
BRIQUE PERFORÉE	1 cm	37 (± 2)
	2 cm	52 (± 2)

NOUS DÉCLINONS TOUTE RESPONSABILITÉ SI LES INSTRUCTIONS MENTIONNÉES NE SONT PAS RESPECTÉES. IL EST OBLIGATOIRE DE CONSULTER LA FICHE DE SÉCURITÉ DU PRODUIT.

**primefix**®

Colas e Argamassas Técnicas, Lda  
Zona Industrial das Almas das Domingas  
3780-244 Aguim - Anadia (Portugal)  
Tel. +351 231 516 371  
Tlm. +351 918 454 651  
Fax. +351 231 516 381  
info@primefix.pt  
www.primefix.pt