



SOUPLONIP BASE 9003

Fiche technique n°74 - version septembre 2018

**Couche intermédiaire des systèmes
d'imperméabilité 9003**

Extérieur

DESTINATION

Couche intermédiaire souple et matelas élastique des finitions d'imperméabilité SOUPLONIP 9003.

PROPRIETES

- Conserve une grande souplesse dans le temps
- Adhérence optimale sur les impressions ONIP recommandées
- Utilisée pour l'enrobage de l'armature non tissée VOILONIP
- Facilité d'application

CARACTERISTIQUES

Rendement superficiel théorique :

2,4 à 4 m²/L soit 2 à 3,3 m²/Kg

Séchage (20°C et 65% humidité relative) :

Sec au toucher : 4 heures

Délai de recouvrement : 24 heures

Brillant spéculaire :

Liant :

résine acrylique modifiée

Classification AFNOR (NF T 36-005) :

NF T 36.005 Famille I - Classe 7b2

Classification AFNOR (P 84-403 et NF DTU 42.1) :

Classe I1 à I4

Classification AFNOR (EN 1062-1) :

G2-E3 à E4-V1-W2-A2 à A5

Classification C.O.V. (directive 2004/42/CE) :

Valeur limite en UE de ce produit (Cat A/g) : 30g/l (2010)

Ce produit contient au maximum 15 g/l COV

Aspect du film :

satins

Aspect en pot :

onctueux

Masse volumique à 20°C :

1,20 g/cm³ +/- 0,05

Extrait sec en poids :

64 % +/- 2%

Extrait sec volumétrique :

57 % +/- 2%

Conditionnement :

blanc (15 L)

Teintes :



+ de 1200 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc

Conservation :

24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur et du gel

SOUPLONIP BASE 9003

MISE EN ŒUVRE

Préparation des fonds :

Les supports doivent être sains et secs et faire l'objet d'une reconnaissance préalable pour déterminer la nature des préparations et la couche d'impression. Les supports peints feront l'objet d'une étude préalable conformément au DTU 42.1.

Température de l'air ambiant : > 5°C (extérieur)

Température du fond à peindre : compris entre 5°C et 35°C (extérieur)

Humidité du fond prêt à peindre : < 5% (extérieur)

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre. Décontamination éventuelle du support avec **ONIP NET**.

Traitement et garnissage éventuel des fissures ouvertes selon les normes SNJF avec **SOUPLONIP ENDUIT 9003** en 1 ou 2 passes au couteau.

Ci-dessous figure les systèmes conseillés en fonction des supports :

SYSTEMES	SUPPORTS	IMPRESSION	INTERMEDIAIRE	FINITION
I2 E4V2W2A3	Béton brut de type parement soigné conforme à la norme NF P 18-210 (DTU 23.1)	SOUPLONIP IMPRESSION 9003 (1 couche)	SOUPLONIP BASE 9003 (1 couche de 300 à 500 g/m ² en fonction de la finition lisse ou relief)	FINITION DU SYSTEME SOUPLONIP 9003
	Enduit à base de liants hydrauliques conforme à la norme NF P 15-201 (DTU 26.1)			
I3 E5V2W2A4 ou I4 E5V2W2A5	Béton brut de type parement soigné conforme à la norme NF P 18-210 (DTU 23.1)	SOUPLONIP IMPRESSION 9003 (1 couche)	SOUPLONIP BASE 9003 (1 couche à 400 g/m ² en I3) ou (1 couche à 400 g/m ² + VOILONIP + 1 couche à 400 g/m ² en I4)	FINITION DU SYSTEME SOUPLONIP 9003
	Enduit à base de liants hydrauliques conforme à la norme NF P 15-201 (DTU 26.1)			

Se reporter à la fiche technique de l'impression correspondante

Matériel d'application :

- à la brosse acrylique
- au rouleau poils longs 20 mm Polyamide texturé (type Rotanyl 20 – Rotaplast)

Nettoyage des outils : eau



HYGIENE ET SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur le site <http://www.onip.com>.

Nota : La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes ou DTU en vigueur. L'évolution technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche descriptive n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les précédentes. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

PEINTURES ONIP

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau - 94270 LE KREMLIN-BICETRE

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 - Email : contact@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : labo@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038

Sites de production certifiés ISO 9001/2008

