



SUPERCAP®

The Next Generation Slab®

1. NOM DU PRODUIT

Revêtement de contrôle de la vapeur d'eau LATICRETE® SUPERCAP™

2. FABRICANT

LATICRETE SUPERCAP, LLC

One LATICRETE Park North

Bethany, CT 06524-3423, États-Unis

Numéro sans frais : +1 866 704-2247

Télécopieur : +1 203 393-1948

Internet : www.laticretesupercap.com

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

Le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau LATICRETE® SUPERCAP™ (*Moisture Vapor Control*) est un revêtement à 2 parts d'époxy, composé à 100 % de matières solides, qui s'applique en une seule gâchée à l'état liquide. Ce produit est spécialement conçu pour contrôler le taux d'émission de vapeur d'eau provenant des dalles de béton neuves ou existantes avant la pose de la sous-couche LATICRETE SUPERCAP.

Utilisation

- Protège les revêtements de plancher sensibles à l'humidité et à l'équilibre du pH.
- Réduit le taux des émissions de vapeur d'eau de plus de 20 à moins de 3 lb/1 000 pi²/24 heures (170 µg/(s • m)).
- S'utilise sur du béton jusqu'à un taux de 100 % d'humidité relative et jusqu'à une valeur de pH de 14.
- Idéal pour les dalles sur terre-plein et en hauteur.
- Permet la pose de vinyle, caoutchouc, VTC (carreaux de vinyle composite), moquettes, bois, carrelage céramique, pierre, ainsi que d'autres revêtements et adhésifs de plancher sensibles à l'humidité.

Avantages

- Couvert par la garantie des systèmes LATICRETE SUPERCAP®.
- Se pose sur du béton fraîchement coulé en seulement 5 jours.
- Prise rapide : permet la pose d'un revêtement de finition ou de la sous-couche LATICRETE SUPERCAP en seulement 12 heures.
- Conforme aux exigences en matière de COV – CERTIFIÉ UL GREENGUARD GOLD.
- Faible odeur.
- Facile à utiliser.
- Compatible avec les sous-couches LATICRETE SUPERCAP et les adhésifs sans base aqueuse pour le bois franc, le vinyle, les moquettes et le carrelage.

Supports appropriés

Dalles de béton (utilisation à l'intérieur seulement).

Emballage

Unité standard* : 6,5 gal (24,6 l)

- Composant A : emballé dans un de seau de métal de 2 Gal (7,6 L)
- Composant B : emballé dans un de seau de métal de 4,5 Gal (17,1 L)

Mini-unité* : 2,4 gal (9,1 l)

- Composant A : emballé dans un de seau de métal de 0,7 Gal (2,7 L)
- Composant B : emballé dans un de seau de métal de 1,7 Gal (6,5 L)

* Le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau LATICRETE® SUPERCAP™ est offert sous forme de trousse composée de deux seaux. Les seaux (composé A ou composé B) ne se vendent pas et ne peuvent pas être retournés individuellement.

Couverture

Chaque unité intégrale permet de recouvrir une surface d'environ 650 à 1 040 pi² (60,4 à 96,6 m²).

Chaque unité mini permet de recouvrir une surface d'environ 240 à 360 pi² (22,2 à 33,3 m²).

Les calculs de la couverture sont approximatifs. La grandeur réelle des superficies recouvertes varie selon le profil CSP du béton, l'épaisseur en mils, l'absorption et d'autres conditions sur le chantier. Pour plus de détails, se reporter au tableau intitulé *Épaisseur en mils recommandée en fonction des conditions d'humidité*.

Épaisseur en mils recommandée en fonction des conditions d'humidité

Taux d'émission de vapeur d'eau (MVER, *Moisture Vapor Emission Rate*) selon la norme ASTM F1869

MVER	Épaisseur en mils	pi ² /gal (m ² /l)
<12 lb (680 µg)	10	160 (3,9)
12 à 20 lb (680 à 1 134 µg)	14	115 (2,8)
>20 lb (1 134 µg)	16	100 (2,4)

Humidité relative (HR) selon la norme ASTM F2170

HR	Épaisseur en mils	pi ² /gal (m ² /l)
<80 %	10	160 (3,9)
80 à 90 %	14	115 (2,8)
>90 %	16	100 (2,4)

Durée de stockage

Les récipients de produit scellés à l'usine sont garantis de première qualité pendant deux (2) ans s'ils sont entreposés à des températures supérieures à 0 °C (32 °F) et inférieures à 43 °C (110 °F).

Restrictions

- Utilisation à l'intérieur uniquement.
- Le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau n'est pas un substitut aux membranes d'étanchéité. Si une membrane d'étanchéité est requise, communiquez avec le représentant des services techniques de LATICRETE SUPERCAP.
- Ne pas utiliser sur d'autres substrats que des dalles de béton.



SUPERCAP®

The Next Generation Slab®

- LATICRETE® SUPERCAP® n'est pas responsable des émissions d'humidité par les joints de dilatation et d'isolation, les fissures existantes et les nouvelles fissures susceptibles d'apparaître dans les dalles de béton après la pose du système. Se reporter à la section 5 du document pour plus d'informations relatives au traitement de ces zones.

Mises en garde

- Consulter les consignes de sécurité additionnelles sur la fiche signalétique.
- Consulter tous les bulletins techniques ou mises à jour éventuelles concernant le produit et son application sur www.laticretesupercap.com.
- Pour toute question, s'adresser au représentant technico-commercial LATICRETE SUPERCAP dans votre localité.
- Une fois que les deux composés sont entièrement mélangés, laisser le mélange trop longtemps dans le récipient risque d'entraîner une réaction susceptible de générer une chaleur élevée.
- Empêcher toute circulation sur l'ouvrage fini jusqu'à ce qu'il ait totalement pris.
- Ne pas ingérer.
- Tenir hors de la portée des enfants.

4. DONNÉES TECHNIQUES

Les caractéristiques peuvent être modifiées sans préavis. Les données techniques indiquées dans les fiches informatives et techniques des produits LATICRETE SUPERCAP reflètent des données typiques, ainsi que les résultats des procédures d'essais de laboratoire menées dans des conditions de laboratoire. Les performances réelles sur le terrain et les résultats découlant des essais dépendent des méthodes de pose et des conditions locales. Les résultats des essais menés sur le terrain peuvent varier en raison de la variabilité des facteurs retrouvés sur les chantiers.

Essai	Méthode	Résultats
Résistance à la traction (béton, 7 jours)	ASTM C1583	410 psi (2,8 MPa) Défaillance du béton
Résistance à l'alcalinité	ASTM D1308	Test réussi (résiste à un taux de pH maximal de 14)

5. POSE

Préparation de la surface

Les dalles de béton doivent être propres, absorbantes et structurellement solides et présenter un profil de surface en béton (CSP, *Concrete Surface profile*) « ICRI » de 3 à 5. La saleté, l'huile, la peinture, la laitance, l'efflorescence, les produits de scellement et de durcissement, ainsi que tout autre contaminant à effet antiadhésif, doivent être totalement retirés par grenailage ou une autre méthode mécanique. Ensuite, nettoyer à l'aide d'un aspirateur. L'utilisation de produits chimiques pour retirer les contaminants est interdite. L'utilisation d'un abat-poussière n'est pas recommandée, car ceux-ci peuvent contenir de l'huile qui aura un effet anti-adhérent. Ne pas utiliser sur des produits à base de gypse ou d'asphalte. Selon la norme ASTM F3010, il est obligatoire que les dalles de béton à recouvrir du revêtement de contrôle à la vapeur d'eau obtiennent une cote minimale de

résistance au décollement de 200 psi (1,4 MPa) lors des tests effectués en conformité à la norme ASTM C1583.

La température de la surface doit être comprise entre 10 et 32 °C (50 et 90 °F) durant la pose et les 24 heures suivantes. Dans tous les cas, la surface de la dalle de béton préparée doit être suffisamment chaude pour éviter la condensation sur la surface du béton.

Joints, fissures, dépressions et autres irrégularités de la surface

Tous les joints et fissures doivent être évalués et réparés, au besoin, avant la pose du revêtement de contrôle de la vapeur d'eau. Pour mettre en œuvre les bonnes techniques de réparation des fissures, il est important de connaître les causes des fissures et de bien choisir les procédures de réparation pour remédier à ces causes. La réparation d'une fissure ne sera que provisoire si on ne s'attaque pas à la cause de cette fissure. Il faut donc en premier éliminer la cause pour que la réparation des fissures soit réussie et durable. Voir la norme ACI 224.1R-07 pour obtenir des lignes directrices sur l'évaluation et la réparation des fissures dans le béton. La pose d'un produit LATICRETE SUPERCAP sur des fissures et des joints de mouvement est déconseillée.

1. Les joints de mouvement (joints de dilatation, d'isolation, etc.) et les fissures dynamiques doivent être respectés à travers le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau. LATICRETE SUPERCAP n'est pas responsable des émissions de vapeur à travers les joints non traités ni des zones où des fissures risquent de se former plus tard.

2. Tous les joints immobiles et fissures mortes (traits de scie, fissures superficielles, rainures, joints de rupture, etc.) doivent être nettoyés et exempts de tout débris. Les fissures non structurelles d'une largeur maximale de 1/8 po (3 mm) peuvent être remplies avec le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau durant la pose principale. Examiner ces zones pour s'assurer que les fissures sont entièrement remplies et ne contiennent pas de vides. Les joints immobiles et les fissures mortes d'une largeur supérieure à 1/8 po (3 mm) peuvent être remplis d'un mélange composé de 1 part de revêtement de contrôle de la vapeur d'eau et de 3 parts de sable à jeux propre et lavé (même type de sable à utiliser avec LATICRETE SUPERCAP SC500). Dans un contenant approprié (p. ex., un seau vide du revêtement de contrôle de la vapeur d'eau), verser le prémélange consistant en 1 part de revêtement de contrôle de la vapeur d'eau et 3 parts de sable à utiliser avec LATICRETE SUPERCAP. À l'aide d'une perceuse munie d'une lame Jiffy, mélanger le contenu à une vitesse de 300 tr/min pendant 2 ou 3 minutes jusqu'à obtenir une bonne consistance. Verser lentement le mélange dans la fissure. Utiliser le côté plat d'une truelle pour travailler le mortier dans la fissure. Il n'est pas nécessaire de remplir le craquelage superficiel et les fissures capillaires. Les joints de construction et de dilatation, ainsi que les grandes fissures mobiles, autour desquels le granulat a perdu sa capacité de liaison (un côté de la fissure est plus haut que l'autre), présentent des complications structurelles et ne peuvent pas être réparés avec cette méthode.



SUPERCAP®

The Next Generation Slab®

Évaluation du taux d'humidité

Avant la pose du revêtement de contrôle de la vapeur d'eau, il est nécessaire d'effectuer des tests d'humidité en conformité avec les exigences du fabricant des adhésifs et des revêtements de plancher. Lors de l'évaluation des conditions d'humidité, le système de chauffage, de ventilation et de climatisation (ou une enceinte provisoire convenablement préparée) doit être opérationnel et mis en place pour la période minimum de temps spécifié et recommandé dans la norme régissant le test d'humidité. Les dalles de plancher en béton et l'air ambiant au-dessus du plancher doivent être à la température et au taux d'humidité relative de service pendant au moins 48 heures avant la mesure de l'humidité des dalles. Ces conditions doivent demeurer stables durant toute la durée du test afin de garantir des résultats précis.

Malaxage

Avant de mélanger les composés, entreposer les résines à une température ambiante de 18 à 30 °C (65 à 85 °F) pendant 24 heures pour faciliter le malaxage. Mélanger les composés A et B à un rapport de 1:2,3 par volume (les seaux contiennent les emballages des composés préparés conformément au rapport spécifié). Verser le composé A dans le grand seau en métal du composé B. Vérifier que tout le liquide du composé A est bien évacué du seau. Mélanger avec une perceuse à faible vitesse (<300 tr/min) avec une lame Jiffy pendant 3 minutes. S'assurer que le mélange est entièrement uniforme et que toutes les stries de teinte contrastante sont totalement éliminées. Après avoir bien mélangé les deux composés, les verser immédiatement sur le support.

Application

Verser des bandes du revêtement de contrôle de la vapeur d'eau sur le béton préparé et étaler à l'aide d'une raclette à encoches rondes ou carrées, conçue pour appliquer l'épaisseur souhaitée de mil en une seule gâchée. Appliquer une couche égale. Veiller à ce que la surface soit entièrement recouverte. Ensuite, pendant que l'époxy est encore humide, utiliser immédiatement un rouleau de peinture muni de poils de haute qualité, non pelucheux, de 3/8 po (9mm) pour repasser à 90° du sens de la raclette pour garantir une couverture complète et une épaisseur uniforme. Replacer, au besoin, les lames usées de la raclette, ainsi que les rouleaux de peinture usés, pour garantir une bonne application. Utiliser une brosse à peinture pour appliquer de l'époxy autour des pénétrations, colonnes et toute autre obstruction. Vérifier périodiquement l'épaisseur en utilisant une jauge pour feuill humide LATICRETE® SUPERCAP®. Laisser prendre pendant 12 heures à une température comprise entre 10 et 32 °C (50 et 90 °F) avant la pose de la sous-couche ou du revêtement de finition de plancher. Toujours consulter les instructions de pose du fabricant de l'adhésif ou du revêtement de plancher pour connaître les restrictions et confirmer la compatibilité avec le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau. Toujours tester la performance et la compatibilité des systèmes de planchers avant la pose.

Pose de la sous-couche autonivelante et du revêtement de plancher

Dans tous les cas, la surface enduite du revêtement de contrôle de la vapeur d'eau doit être tenue à l'abri de la circulation, de la poussière, de la pluie, de débris et d'autres contaminants. La pose de la sous-couche autonivelante LATICRETE SUPERCAP doit avoir lieu dès

que le revêtement de contrôle de la vapeur est encore légèrement poisseux au toucher mais ne colle pas aux doigts. Cela se produit en général 12 heures après l'application selon les conditions ambiantes et l'état du support. Le délai maximal durant lequel la sous-couche autonivelante LATICRETE SUPERCAP peut être posée sur le revêtement de contrôle de la vapeur est de 24 heures. Si le revêtement de contrôle de vapeur d'eau est laissé à découvert pendant un délai de plus de 24 heures ou si la surface devient contaminée, communiquer avec le représentant commercial du service technique de LATICRETE SUPERCAP. Pour les sous-couches autonivelantes LATICRETE SUPERCAP, l'apprêt LATICRETE SUPERCAP Plus doit être utilisé. Pour de plus amples instructions sur l'application de l'apprêt, consulter la fiche de données techniques TDS 230S. Si un revêtement de finition doit être posé directement sur le revêtement de contrôle de la vapeur d'eau, la surface d'époxy doit sécher jusqu'à ce qu'elle ne soit plus poisseuse au toucher. Le séchage nécessite au moins 24 heures. Consulter toujours les recommandations du fabricant du revêtement de finition concernant la compatibilité, les conditions d'humidité, les instructions et les restrictions de pose. Tester toujours la compatibilité et l'adéquation de la performance des systèmes de planchers finis avant leur pose. Préparer les surfaces-échantillons de façon à ce qu'elles soient représentatives de toute la surface et pour effectuer un test sur le terrain correspondant à l'utilisation prévue.

6. DISPONIBILITÉ

Disponibilité

Les matériaux LATICRETE SUPERCAP sont proposés dans le monde entier.

Pour obtenir de plus amples renseignements, composer le :

Numéro sans frais : +1 866 704-2247

Pour tout renseignement en ligne, visiter LATICRETE SUPERCAP à www.laticretesupercap.com.

7. GARANTIE

Voir la section 10. SYSTÈME DE CLASSIFICATION

DS 230.03SCF : Garantie de 3 ans sur les produits LATICRETE SUPERCAP

DS 230.10SCF : Garantie de 10 ans sur les systèmes LATICRETE SUPERCAP

DS230.25SF : Garantie de 25 ans sur les systèmes LATICRETE SUPERCAP

8. ENTRETIEN

Aucun entretien nécessaire.

9. SERVICES TECHNIQUES

Assistance technique

Pour tout renseignement, appeler la ligne d'assistance du service technique de LATICRETE SUPERCAP :

Numéro sans frais : +1 866 704-2247

Télécopieur : +1 203 393-1948

Courriel : techsupport@laticretesupercap.com



SUPERCAP[®]

The Next Generation Slab[®]

10. SYSTÈME DE CLASSIFICATION

Des informations supplémentaires sur les produits sont disponibles sur notre site Web à www.laticretesupercap.com.

Liste des documents connexes :

DS 230.03PF : Garantie de 3 ans sur les produits LATICRETE[®] SUPERCAP[®]

DS 230.10PF : Garantie de 10 ans sur les systèmes LATICRETE SUPERCAP

DS 230.25SF : Garantie de 25 ans sur les systèmes LATICRETE SUPERCAP

DS 058.0F : Apprêt LATICRETE SUPERCAP Plus

DS-057.1F : LATICRETE SUPERCAP SC500

TDS 230S : Guide de préparation des surfaces et d'apprêt LATICRETE SUPERCAP