

BALTIK

Enduit à froid bi-composant rétro réfléchissant.

Certification : 1RH 1710 S1 - **P5** **Q2** **R3** **S1**

Enduit : 591 g/m²

Bille ECHOSTAR 5 BCP TECHNO SRT : 835 g/m²

DESCRIPTION : ENDUIT A FROID PULVÉRISÉ

MISE EN OEUVRE

SUPPORT

Hydrocarboné

Béton
primaire VIAPRIM

BALTIK est un enduit à froid bi-composant rétro réfléchissant, applicable à la machine. Du fait de sa bonne visibilité de jour comme de nuit, BALTIK assure un haut niveau de sécurité.

Alliant à la fois la résistance d'une résine à froid et la facilité d'application d'une peinture routière, BALTIK est idéale pour les travaux en résine à froid à haut rendement.

Grande visibilité de nuit et séchage rapide

Préparation du support :

Support propre, sec et exempt de matière non adhérente.

La surface à traiter doit être sèche, propre, exempte de graisse, d'huile et de gravier meuble et autres contaminations. Les anciennes marques à recouvrir doivent être vérifiées au niveau de leur adhérence sur le support et de leur compatibilité avec l'enduit à appliquer. En cas de doute, des applications de test d'adhérence seront nécessaires. Idéalement, les anciens marquages devraient être enlevés avec des procédures mécaniques appropriées (grenailage, rabotage, etc...)

Sur revêtement hydrocarboné :

L'enrobé doit être de type 0/10 avec un taux maximum de liant de 5%, une épaisseur comprise entre 4 et 6 cm.

L'enrobé aura été compacté dans les règles de l'art avec entre autres le respect des plages de températures et l'utilisation de matériel de compactage adéquat.

La PMT (Profondeur Moyenne de Texture) de l'enrobé doit être comprise entre 0,98 et 1,2mm.

L'enrobé ne doit pas être de type EBT (Enrobé à Basse Température).

BALTIK

Edition : 01/2024*

Sur un revêtement neuf, l'application doit se faire au minimum 1 mois après sa réalisation, jusqu'à évacuation complète des huiles de ressuage car elles sont nuisibles à une bonne adhérence et à la couleur du marquage.

Sur un revêtement ancien, il faut s'assurer que le liant bitumineux est toujours présent. Si non appliquer avant une couche de primaire VIAPRIM avant d'appliquer du BALTIK.

Sur revêtement béton : Les composants du support béton qui empêchent une bonne adhérence, notamment sur les bétons neufs, peuvent être les fines couches de mortier, les coulis de béton, les post-traitements du béton, les paraffines, les imprégnations à base de silicate, etc...

Faire un grenailage pour rendre la surface en béton plus adhérente. Après nettoyage, appliquer une couche de VIAPRIM au rouleau à raison de 400 à 500g/m²

Sur une chape neuve laisser au minimum 3 semaines de séchage. Ensuite faire un grenailage. Puis, après nettoyage, appliquer une couche de VIAPRIM au rouleau à raison de 400 à 500g/m².

Si les conditions ci-dessus concernant le support ne sont pas remplies et pour d'autres types de support veuillez contacter notre service technique.

CONDITIONS D'APPLICATION

Pour garantir une bonne adhésion, la surface à traiter doit être :

- intacte au point de vue mécanique
- exempte d'huile
- à une température entre + 5°C et +35°C
- à une hygrométrie <80%

APPLICATION



AIRLESS

BALTIK peut être appliquée à l'aide de machines de marquage conventionnelles type machine Airless (Filtre 50-60 mesh) équipée d'un système de billage pour les travaux en linéaire. pour les travaux spéciaux, un billeur de type Henri sera nécessaire.

Le système a appliqué se présente sous 2 formes:

- sous forme liquide (résine **BALTIK**)
- sous forme d'un mélange de billes de verre réactives et de charges antidérapantes(**echostar 5 BCP techno SRT**)

Avant utilisation, la résine doit être homogénéisée dans son récipient d'origine à l'aide d'un malaxeur.

BALTIK

Edition : 01/2024*

La machine de marquage doit être équipée d'un **filtre à peinture de 50 à 60 mesh**. Les réglages dépendent des conditions d'application, du type de machine, de l'épaisseur de film humide requise suivant le type de support. La machine d'application doit être utilisée en respectant les instructions du fabricant.

Pour une application optimale en travaux en linéaire:

la bille Echostar 5 BCP techno SRT doit être à la fois injectée et saupoudrée pour les travaux en linéaire.

A - résine :

- il est conseillé d'incliner le pistolet de peinture avec **un angle de 5° vers l'arrière, par rapport au support.**
- Choisir **la bonne taille de la buse** en fonction de la largeur et le dosage du marquage.
- Le pistolet de peinture ne doit pas se situer trop près ni trop loin du support pour éviter des problèmes d'enterrement de la peinture ou de séchage prématuré. **La hauteur optimale du pistolet** dépend des conditions du chantier (météo, type de support, ...) mais **se situe généralement entre 15 et 20 cm du support.**
- La variation de pression de peinture influence également le dosage produit. Toutefois l'influence de ce réglage sur la qualité de l'application est plus importante. Il est donc préférable de **régler la pression peinture en fonction de l'aspect de l'application, et d'adapter la buse au dosage souhaité.**

B - Billeur de saupoudrage :

- **La distance** entre le pistolet billeur et le pistolet de peinture ne doit pas dépasser 20 cm le jet de produit de saupoudrage doit atterrir au niveau de l'application à environ 5 cm du jet de peinture. Cela permet une bonne pénétration du produit de saupoudrage sans pour autant provoquer de défaut dû à la forte pression de la peinture en sortie de pistolet.
- **Le réglage de la pression de cuve** sert principalement à compenser l'influence de la baisse du niveau de bille dans le réservoir sur le dosage obtenu.
- **L'ouverture du billeur** à une grande influence sur le dosage des produits de saupoudrage. Cette influence est exacerbée par la pression de cuve. Ce mode de réglage est préférable à une augmentation de la pression de cuve pour le réglage du dosage de bille car il n'influence pas la capacité de pénétration des produits de saupoudrage dans la peinture.

Le réglage Pression diffusion et ailettes de la queue de carpe influencent principalement la qualité du jet de produit de saupoudrage. Le réglage de ces paramètres ne doit servir qu'à adapter la largeur du jet de bille à celui de la peinture.

Il est à noter que pour chaque choix d'application (type de bille, météo, pression de cuve ...) il existe un réglage optimal de la qualité de jet. Une pression de

BALTIK

Edition : 01/2024*

diffusion trop faible (ou une queue de carpe trop à l'horizontale) induira une application plus concentrée aux bords, alors qu'une pression trop importante (ou une queue de carpe trop verticale) aura l'effet inverse et donnera un dosage plus important au centre du jet.

La hauteur du pistolet billeur influence largement la largeur du jet de produit de saupoudrage. Il convient donc de la régler pour que le jet de bille soit environ 0.5 cm plus large que le jet de peinture de chaque côté afin que le saupoudrage se fasse sur toute la largeur d'application. La hauteur du pistolet billeur se situe généralement de manière à ce que la sortie de bille se fasse à la même hauteur que le jet de peinture.

C - la vitesse d'application :

- Il est également important de noter que la vitesse d'application influence très fortement le dosage des produits de saupoudrage. Il convient donc lors du choix de cette vitesse de s'assurer qu'elle est compatible à la fois avec le dosage de peinture souhaité mais aussi avec le dosage de bille. Dans le mesure où il est plus facile de régler les dosages peinture (du fait du choix important des buses d'application), il est judicieux de choisir la vitesse d'application par rapport au dosage des produits de saupoudrage et d'adapter le réglage peinture en conséquence.

Pour une application en travaux spéciaux en technique sandwich

1. Implanter les zones à traiter à l'aide de ruban de masquage ou de gabarit
2. 1ère couche : Appliquer avec la machine de pulvérisation la résine . puis saupoudrer à l'aide d'un billeur manuel les billes ECHOSTAR 5 BCP techno SRT
3. 2ème couche : sans attendre le séchage de la 1ère couche refaire la même application
4. Retirer le ruban de masquage avant séchage complet de l'enduit.

BALTIK

Edition : 01/2024*

DOSAGE CERTIFICATION NF :



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

NETTOYAGE	TPS de STOCKAGE
 AC	12 MOIS

1 RH 1710S1

ENDUIT	591 g/m ²
INJECTION	459g/m ² (ECHOSTAR 5 BCP techno SRT)
SAUPOUDRAGE	376g/m ² (ECHOSTAR 5 BCP techno SRT)
TPS DE SÉCHAGE (jour de certification)	15 min. à 17°C

Les dosages de certification NF ont été réalisés sur la RN2 dans les conditions de certification sur un enrobé avec un PMT** à 0.88mm

Liant : Méthacrylique

Densité XP-P-98 633 : **1.75 kg/L**

Teneur en cendres nft 30-012 : **39.8 %**

Extrait sec ASQUER LCPC PMA-ME5 : **77%**

Nettoyage des outils : **Diluant AC.**

Stockage du produit :

BALTIK se stocke 12 mois dans son emballage d'origine, non ouvert, à l'abri de toute source de chaleur, du gel et de l'humidité.

Hygiène et sécurité :

BALTIK

Edition : 01/2024*

CONDITIONNEMENT

25 kg



Les emballages souillés ainsi que les produits de nettoyage sont des Déchets Industriels Spéciaux à traiter selon la réglementation en vigueur. Contient du Peroxyde Organique. Produit facilement inflammable. Consulter notre fiche de données de sécurité.

Conditionnement standard :

Seau métallique de 25 Kg net.
Emballage Ecopack disponible.
Livraison sur palette filmée.

Hygiène et sécurité : Les emballages souillés ainsi que les produits de nettoyage sont des déchets industriels spéciaux à traiter selon la réglementation en vigueur. Consulter notre fiche de données de sécurité.

BALTIK

Edition : 01/2024*