SUDAK EPOXY GROUT

Coulis époxy tricomposant fluide, haute résistance et faible fluage, pour calage de précision

Description produit

SUDAK EPOXY GROUT est un coulis de calage de précision à base de résine époxy, composé de trois éléments : résine (A), durcisseur (B) et charges minérales inertes spécialement sélectionnées (C). Après mélange, il forme un coulis très fluide à haute résistance, capable de remplir des espaces réduits sous les platines et de transmettre aux fondations l'ensemble des charges statiques et dynamiques des équipements, y compris à température de service élevée.

Domaines d'application

- Calage de machines lourdes soumises à de fortes charges dynamiques : compresseurs, générateurs, pompes, ventilateurs, moteurs électriques, turbines, centrifugeuses.
- Calage sous machines alternatives et rotatives, broyeurs, laminoirs, presses et équipements soumis à des couples, chocs et vibrations élevés.
- Calage de rails de ponts roulants et de grues, semelles et platines d'appui.
- Scellement d'ancrages, de barres et de goujons.
- Calage d'embases de mâts d'éoliennes.
- Coulis sous équipements exposés aux déversements de produits chimiques : chimie, pétrole et gaz, énergie, mines, sidérurgie, papeterie, traitement de l'eau.
- Espaces sous platine de 15 mm minimum.

Avantages

- Haute fluidité : remplissage efficace des espaces étroits et des grandes platines, avec une surface d'appui élevée.
- Résistances élevées au jeune âge : mise en charge et mise en service rapides des machines.
- Résistances élevées en traction et en flexion : bonne transmission des charges dynamiques à la fondation.
- Faible fluage : maintien de l'alignement et du niveau des machines dans le temps.
- Performances conservées à température élevée.
- Retrait très faible : contact complet avec la platine.
- Forte adhérence à l'acier et au béton, amortissement des vibrations.
- Bonne résistance chimique.
- Taux de charge variable : fluidité ajustable selon l'ouvrage et la température.

SUDAK MAROC • Lot Rouissate Commune Lakliaa Province Inzegane Ait Melloul • Tél. +212 5 28 24 52 67 • contact@sudakmaroc.com • www.sudakmaroc.com

Données techniques

Caractéristique	Méthode	Valeur (mélange standard)
Nature	—	Époxy tricomposant (A + B + C)
Résistance en compression à 1 jour (23 °C)	ASTM C 579 B	75 MPa
Résistance en compression à 7 jours (23 °C)	ASTM C 579 B	85 MPa
Résistance en traction à 7 jours (23 °C)	ASTM C 307	13 MPa
Résistance en flexion à 7 jours (23 °C)	ASTM C 580	28 MPa
Module en flexion à 7 jours (23 °C)	ASTM C 580	11 GPa
Fluage, 7 j sous 4,4 MPa à 60 °C	ASTM C 1181	6×10^{-3} cm/cm
Coefficient de dilatation thermique (23 – 99 °C)	ASTM C 531	41×10^{-6} cm/cm/°C
Masse volumique du mélange (23 °C)	—	2,09 kg/L
Retrait linéaire libre (23 °C)	ASTM C 531	0,0065 %
Adhérence en traction sur acier, 7 j	ASTM C 882 (adaptée)	21 MPa
Adhérence en cisaillement sur acier, 7 j	ASTM C 882 (adaptée)	28 MPa
Épaisseur de coulage	—	15 mm minimum sous platine ; au-delà de 150 mm, armer le coulis

Valeurs typiques obtenues en laboratoire ; les résistances, retrait, fluage et dilatation sont mesurés après 24 h à température ambiante, post-cure 16 h à 60 °C et conditionnement 24 h à la température d'essai. Les performances sur chantier peuvent varier selon les conditions d'application.

Résistance chimique

SUDAK EPOXY GROUT résiste aux acides minéraux et sels non oxydants, aux bases, aux acides et sels oxydants dilués, ainsi qu'à certains acides organiques et solvants. Le niveau de résistance dépend de la combinaison des produits chimiques, de leur température et de la durée d'exposition. Consulter le service technique SUDAK MAROC en cas d'exposition à des solvants ou des produits concentrés.

Conditionnement et rendement

Kit prédosé	28,7 kg : partie A (résine) 2,77 kg – partie B (durcisseur) 0,93 kg – partie C (charges) 1 sac de 25 kg
Rendement, mélange standard (kit complet)	≈ 13,2 litres de coulis par kit
Rendement, mélange haute fluidité (≈ 18,7 kg de partie C)	≈ 10,7 litres de coulis par kit

FT_SUDAK_EPOXY GROUT_Version 5_du 22-11-2026

Taux de charge

Le taux de charge est le rapport entre le poids de charges (C) et celui de la résine et du durcisseur (A + B). Il peut varier de 6,75:1 (mélange standard : kit complet, sac de 25 kg entier) à 5,06:1 (haute fluidité : environ 18,7 kg de partie C, soit 6,3 kg retirés du sac) tout en conservant une surface d'appui élevée et les performances à haute température. La température de la fondation et de la platine est le critère déterminant :

Température	Mélange standard (écoulement ≤ 2 m, espace ≥ 50 mm)	Haute fluidité (écoulement > 2 m, espace ≥ 50 mm)
> 32 °C	Sac entier (aucune réduction)	Sac entier (aucune réduction)
21 – 32 °C	Sac entier (aucune réduction)	Retirer jusqu'à 3,1 kg de partie C
10 – 21 °C	Retirer jusqu'à 3,1 kg de partie C	Retirer 3,1 à 6,3 kg de partie C

Préparation des supports

- La fondation béton doit avoir atteint sa résistance de calcul et être sèche, propre, saine, exempte d'huile, de graisse, de laitance et de parties non adhérentes ; les zones défectueuses sont repiquées jusqu'au béton sain.
- Rendre la surface rugueuse pour assurer l'adhérence ; dépoussiérer les trous de scellement et les réservations, et en éliminer toute eau.
- Les surfaces métalliques en contact avec le coulis doivent être exemptes de rouille, de calamine, de graisse et de revêtement ; un sablage au degré Sa 2½ donne la meilleure adhérence.
- Protéger la fondation et l'équipement de la pluie et de l'humidité : l'eau empêche l'adhérence et le durcissement.

Coffrage

- Réduire au minimum la surface libre du coulis : l'écart entre coffrage et bord de platine ne doit pas dépasser 75 mm côté coulage et 25 mm du côté opposé ; les coffrages latéraux sont serrés contre la platine.
- Les coffrages doivent être étanches (bande mousse ou mastic sous le coffrage et aux jonctions) et cirés ou recouverts d'un film non adhérent.
- Prévoir une trémie pour créer une charge hydrostatique, et des évents pour évacuer l'air des points hauts.

Mélange

- Conditionner tous les composants vers 21 °C pendant 24 heures avant emploi ; les charges doivent être parfaitement sèches.
- Verser la totalité du durcisseur (B) dans la résine (A) et mélanger au malaxeur à faible vitesse jusqu'à homogénéité.
- Verser ce liquide dans un récipient de 20 à 25 litres, ajouter les charges (C) et mélanger environ deux minutes, jusqu'à obtenir une couleur uniforme.

SUDAK MAROC • Lot Rouissate Commune Lakliaa Province Inzegane Ait Melloul • Tél. +212 5 28 24 52 67 • contact@sudakmaroc.com • www.sudakmaroc.com

Mise en place

- Couler en continu et d'un seul côté pour éviter l'emprisonnement d'air, dans le sens de la plus petite dimension de la platine.
- Disposer d'une quantité suffisante de coulis avant de commencer ; régler le rythme de coulage sur le temps de préparation de la gâchée suivante.
- La distance d'écoulement dépend de l'épaisseur de l'espace, de la charge hydrostatique et de la température.
- Pour les coulages de plus de 150 mm d'épaisseur, armer le coulis et procéder par couches.
- Le produit est autodurcissant ; protéger la fondation du soleil direct avant et après coulage.

Travail par basse température

En dessous de 25 °C, stocker les composants dans un local tempéré, maintenir le matériel et les surfaces en contact à température, éviter les heures les plus froides et le travail de nuit. La température du mélange doit être d'au moins 25 °C, et la mise en charge n'intervient qu'après 72 heures.

Nettoyage

Nettoyer les outils et le matériel immédiatement après usage avec le nettoyant SUDAK SOLVER CL. Absorber les déversements avec du sable ou de la sciure et les éliminer conformément à la réglementation locale.

Stockage

Stocker à l'abri du soleil direct et de la pluie, sur palettes, hors sol, dans des emballages d'origine fermés. Durée de conservation : 12 mois pour les parties A et B, 24 mois pour la partie C. Le stockage à température élevée réduit la durée de conservation.

Hygiène et sécurité

SUDAK EPOXY GROUT contient des résines pouvant provoquer une sensibilisation par contact cutané. Éviter le contact avec la peau et les yeux et l'inhalation des vapeurs ; porter vêtements de protection, gants et protection des yeux et du visage. En cas de contact avec la peau, retirer le produit avec une crème nettoyante pour résines puis laver à l'eau savonneuse, sans solvant. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau claire et consulter un médecin. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin ; ne pas faire vomir. Consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche technique sont fondées sur l'expérience de chantier et des essais de laboratoire, et sont données à titre indicatif. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'adéquation du produit à l'usage prévu. SUDAK MAROC se réserve le droit de modifier les informations de ce document sans préavis. Cette fiche annule et remplace toute version antérieure.

SUDAK MAROC • Lot Rouissate Commune Lakliaa Province Inzegane Ait Melloul • Tél. +212 5 28 24 52 67 • contact@sudakmaroc.com • www.sudakmaroc.com

Qualité et maîtrise

Tous les produits SUDAK fabriqués sur notre site d'Aït Melloul (Maroc) sont produits dans le cadre d'un système de management de la qualité certifié par un organisme indépendant conforme aux exigences de la norme **ISO 9001:2015** (SGS – certificat n° MA26/00000026, valide jusqu'au 04/05/2029).





FT_SUDAK_EPOXY GROUT_Version 5_du 22-11-2026