KLB-SYSTEM EPOXID
EP 1270

Primaire à injecter, sans solvants et à basse viscosité

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1052-92	Combinaison Boîte	1,00	240
AK1052-50	Combinaison Seau	10,00	30
AK1052-30	Combinaison Hobbock	30,00	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 46
Durée pratique d'utilisation	90 min. à 20 °C
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	24 - 36 heures à 20 °C
Durcissement	7 jours avant toute sollicitation à 20 °C
Consommation	Env. 1,1 kg de résine / 1 litre de volume
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – **A l'abri du gel !**

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 est une résine de réaction bicomposante à base de résines époxydes, sans solvant. Grâce à sa viscosité réduite et son bon pouvoir mouillant, la résine est exceptionnellement adaptée pour l'utilisation comme primaire ou pour l'injection de fissures. La réaction lente de la résine permet une pénétration dans tous les pores, fissures ou capillaires ce qui permet d'obtenir une liaison par adhérence solide, une fois durcie.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 convient également au rempotage manuel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 montre un fort pouvoir adhésif, durcissant également par basse température et sans retrait.

Domaine d'application

- Pour l'injection solide dans le béton, pour le collage du béton ainsi que pour le scellement des fissures et des couches creuses.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Faible viscosité
- Bon mouillage
- Très haute adhérence

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité - Composant A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)

Les valeurs déterminées lors des essais sont des valeurs moyennes. Des écarts par rapport aux spécifications du produit sont possibles.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être suffisamment résistant à la traction et à la compression, propre et exempt de composants faiblement liés, d'éléments sableux mais aussi de toutes impuretés comme de la graisse, de l'huile ou de traces de peinture, etc.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosé, en un rapport de mélange précis. L‘emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l‘intégralité du durcisseur B dans le récipient contentant la résine. Mélanger soigneusement, pendant 3 minutes au minimum. Si l’addition d’une charge est prévue, la résine doit être mélangée précédemment, puis la charge est ajoutée.

Mise en œuvre

L‘application intervient immédiatement après le mélange, à l‘aide des presses à injecter appropriées. En colmatage de fissures, utiliser des packers d'injection et endiguer les flancs des fissure sur une largeur de 10 cm. L'injection est effectuée à partir du côté le plus profond. Au niveau du dernier packer, le bon bouchage doit être contrôlé par la fuite de résine. Après environ 30 minutes, il est possible de procéder à une nouvelle séquence d'injection. Le packer et le bourrage peuvent être retirés le lendemain. Les fissures grossières peuvent être injectées à la main ou collées avec un pinceau. Les couches creuses sont remplies par des plusieurs forages et coulis.

La température (sol, air) doit pas descendre en dessous de 5 °C et l’humidité relative de l’air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les durées de durcissement se rapportent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les temps de durcissement et d'utilisation sont prolongées, par température plus élevée, elles sont réduites.

Nettoyage

Pour éliminer les impurétes fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Stockage

Stockez au sec et, si possible, à l’abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant la mise en oeuvre, acclimater le matériel à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement.

Important

Ce produit doit satisfaire aux exigences du règlement allemand sur les matières dangereuses « GefStoffV », du règlement relatif à la sécurité dans l’entreprise et des réglementations de transport des marchandises dangereuses. Toutes les informations nécessaires sont portées sur la Fiche de Données de Sécurité DIN. Respecter les mentions d’identification et les instructions portées sur l’étiquette de l’emballage !

GISCODE: RE55

Teneur en COV (Composés organiques volatils):
(Réglementation EU 2004/42), valeur limite 500 g/l (2010,II,j/lb): Teneur du produit frais en COV < 500 g/l.

Marquage CE

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH **Günztalstraße 25** **RFA-89335 Ichenhausen**
17
EP1270-V1-022017
DIN EN 13813:2003-01
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5

Réaction au feu	E_{fl}-s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance á l usure BCA	AR 0,5
Force d´adhérence	B 1,5
Résistance à l´impact	IR 5

Veuillez considérer la dernière version de cette information produit sur notre site Internet.

Les indications de cette fiche reposent sur les résultats des expériences et des essais réalisés à ce jour. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais toutefois, nous ne pouvons pas garantir la réussite de vos travaux dans la mesure où nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre et les conditions d'application. Nous recommandons de procéder à des essais préalables. Cette édition annule et remplace les précédentes. La dernière version est disponible sur notre site Internet www.klb-koetztal.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.