

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 785 EL+

Revêtement autolissant émulsion en résine époxy à 2 composants à faible émission, perméable à la vapeur d'eau et dissipateur

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2741-48	Combinaison Seau	11,00	30
AK2750-30	Combinaison Hobbock	30,00	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 10
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 5,6
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 35 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 24 - 36 heures 20 °C : 18 - 24 heures 30 °C : 14 - 18 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	2,6 - 3,0 kg/m ²
Teintes	Teintes standard KLB – voir le nuancier – autres teintes sur demande !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ est un revêtement autolissant à base d'un système en résine époxy émulsionné à l'eau, à faible émission, pigmenté et dissipateur avec des excellentes propriétés coulantes et lissantes.

L'avantage particulier de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+** repose sur sa composition spéciale, qui forme un film dissipateur et en même temps, perméable à la vapeur d'eau.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ est ainsi adapté pour le revêtement de la magnésie. Dans certaines conditions, un substrat neuf avec une humidité surélevée, pourra également être revêtu. Les conditions d'utilisation requises doivent être bien adaptées. Consulter notre service technique ! Tous les supports traditionnels – quand adaptés pour recevoir un système rigide – peuvent être revêtus. Le produit sera utilisé en domaines industriels et commerciaux exposés à des contraintes moyennes et exigeants d'une capacité dissipatrice.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ est certifié « Indoor Air Comfort Gold » et satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments

selon DGNB, LEED ou BREEAM. La certification « Indoor Air Comfort Gold » est très exigeante en matière d'émission de composants organiques volatils et respecte les valeurs limites allemandes prévues dans le « AgBB » ou l' « ABG », aussi que dans les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ est résistant aux solutions aqueuses, aux acides dilués et bases, à l'huile de moteur et domestique. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+** n'est pas préconisé pour des exigences plus élevées en matière de résistance. L'utilisation en zones exposées à l'eau n'est pas recommandée. Du fait de sa composition, le produit est agréable à mettre en oeuvre, à faible émission et physiologiquement sans danger après le durcissement.

Domaine d'application

- Sols lisses en domaines à usage professionnel et industriel, en particulier en réhabilitation de supports qui, d'un point de vue technique, ne doivent pas être revêtus de manière étanche à la vapeur et qui, en même temps, doivent être équipés pour être conducteurs d'électricité.
- Pour les applications sur béton, ciment, chapes magnésie et anhydrite.
- Sur les substrats présentant des remontées d'humidité.

Caractéristiques du produit

- Prêt à l'emploi
- Electro-dissipateur
- Inodore
- Écologique
- Perméable à la diffusion de vapeur d'eau
- Surface mate
- À faible émission selon AgBB

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	3500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 84	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,76	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la compression	> 50	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Indice de résistance à la diffusion	1290	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur de couche d'air de diffusion équivalente	(2mm) 2,6	m	DIN EN ISO 7783-2
Résistance électrique	(en combinaison avec EP 799 Ableitgrund) env. 10 ⁶	Ohm	DIN EN 61340-4-1

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

Compris dans les systèmes

- System F9 KLB CONDUCTIVE DIFFUSION LOW-VOC EP EX

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetzta.com

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

- Contrôler le substrat, le traiter par grenailage, puis l'aspirer.
- Application du primaire **EP 727 E**, consommation env. 0,140 - 0,160 kg/m²
- Alternativement : application du primaire **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant 10 - 15 % d'eau, consommation env. 0,200 bis 0,400 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 782 E Spachtelgrund**, consommation env. 0,6 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du support.
- Alternativement : application d'une couche raclée **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant 5 % d'eau et 15 - 20 % de sable quartzueux 0,3/0,8 mm, consommation du mélange env. 1,3 à 1,5 kg/m². Dans le cas de supports très poreux et rugueux, il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire à la truelle.
- Coller les bandes de cuivre **KLB-Kupferbänder** – pour la dérivation vers la terre – (pour correspondre à un quadrillage imaginaire), tous les 6 - 8 m, et sur env. 1 - 2 m vers le centre de la pièce. Le raccord à la terre doit être réalisé par un électricien professionnel, conformément aux règlements VDE.
- Application d'une couche de dérivation – **EP 799 Ableitgrund** – à une consommation d'environ 0,100 - 0,140 kg/m².
- Application de la couche dissipatrice **EP 785 EL+** à la spatule dentelée (**Lame dentelée RS4** ou Pajarito 48), consommation env. 2,6 - 3 kg/m². Débuller au rouleau à picots.
- Facultatif : sceller avec **EP 790 EL+**, consommation env. 0,150 - 0,180 g/m².
- En cas d'exigences particulières en matière de conductivité électrique, l'ensemble du système scellé avec **EP 790 EL+** est à entretenir avec **PS 90**.

Substrat

Le support à revêtir doit être plat, sec, sans poussière, suffisamment résistant à la traction et à la compression, et exempt d'éléments peu adhérents et de toutes pellicules. Éliminer d'abord par tout moyen approprié les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, p. ex. graisse, huile et traces de peinture. Respecter les instructions des associations professionnelles, par exemple les fiches « BEB » (« Fédération allemande des chapes et revêtements ») KH-0/U et KH-0/S dans leur version en vigueur. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement. Observer les instructions portées sur les fiches techniques de **EP 727 E**, **EP 782 E Spachtelgrund**, **EP 799 Ableitgrund**, **EP 785 EL+** et **EP 790 EL+**. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosité exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer le primaire **EP 727 E** avec une couche de remplissage subséquente avec **EP 782 E Spachtelgrund**. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosés, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant B est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du composant A dans le récipient contenant le durcisseur B. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 à 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement pour assurer une homogénéisation complète.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec une spatule dentée (**Lame dentelée RS4** ou Pajarito 48), en une couche régulière sur le support préparé. Le produit a réglé pour une ventilation optimale, le passage de la surface au rouleau débulleur à picots – destiné à améliorer l'adhérence au support, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est toutefois recommandé. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais ».

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 30 minutes à 20 °C (voir tableau « Durée pratique d'utilisation »).

Attention : la fin de la vie en pot n'est pas décelable !

Information : un revêtement perméable à la vapeur d'eau – du fait de sa structure – est moins facile à nettoyer. Pour améliorer la nettoyabilité, appliquer la finition colorée **EP 790 EL+**, puis une émulsion de soin antistatique, p. ex. **PS 90**. Pour améliorer et homogénéiser la capacité conductrice, l'application du soin antistatique **PS 90** peut être renouvelée, conformément à la fiche technique.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 15 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les conditions climatiques recommandées doivent également être maintenues pendant le durcissement ou le séchage. La différence entre la température du sol et de la pièce doit être inférieure à 3 °C pour que le durcissement ne soit pas dérangé. Si une situation de point de rosée intervient, le séchage ne peut pas être régulier, entraînant alors une perturbation du durcissement et la formation de taches. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites, y compris la conductivité du système complet.

Nettoyage

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

Il existe une recommandation de nettoyage et d'entretien distincte pour le nettoyage des surfaces de sol produites avec les revêtements et les scellements KLB.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater 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: RE20

Teneur en COV (Composés organiques volatils):

(Réglementation EU 2004/42), valeur limite 140 g/l (2010,II,j/wb): Teneur du produit frais en COV < 140 g/l.

Marquage CE

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP785EL+-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Réaction au feu	B ₁ -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à 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-koetzal.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.