

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353

Résine de jointoiment hautement élastique à la base de PMMA pour les joints traversables

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK0030-47	Seau	12,00	30
AK0030-30	Hobbock	30,00	12

Propriétés du produit

Durée pratique d'utilisation	5 °C : 15 min. 12 °C : 12 min. 20 °C : 8 min. 30 °C : 6 min
Durée de durcissement (circulable)	5 °C : env. 60 min. 12 °C : env. 45 min. 20 °C : env. 30 min. 30 °C : env. 30 min.
Dosage du durcisseur	5 °C : 3,0 - 4,0 % 12 °C : 2,0 - 3,0 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Durcissement	30 - 60 minutes jusqu'à l'accessibilité à 20 °C
Consommation	avec 50 % de KLB-Mischsand 2/1 : env. 1,4 kg/dm ³ (résine avec sable mixé) avec 100 % de KLB-Mischsand 2/1 : env. 1,6 kg/dm ³ (résine avec sable mixé) Scellement de tête : env. 0,350 - 0,450 kg/m ²
Teintes	Beige (peut être coloré avec les pigments KLB pour le scellement de la tête)
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 est une matière de jointoiment réactive et élastique qui durcit rapidement en ajoutant de la poudre de durcissement AC.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 est destinée au jointoiment des composants et des joints de construction, même en couches épaisses. Grâce à la déformabilité, le mouvement des composants peut être absorbé, tandis que les composants restent traversables/roulables et que les chocs et les impacts des profils de joints installés de manière conventionnelle sont évités pendant le trafic routier.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 est de viscosité moyenne et a une bonne consistance coulante ; le temps de traitement est court, comme pour toutes les résines acryliques. Le durcissement et le recouvrement s'effectuent très rapidement. La résine durcit avec un faible retrait dans des épaisseurs de couche de 5 à 100 mm.

La matière de jointoiment durcie est donc suffisamment dur/élastique et résiste ainsi aux charges mécaniques et abrasives qui se produisent dans le trafic industriel normal, par exemple lors de déplacements avec des chariots élévateurs.

Pour le jointolement de joints de blocs massifs avec des charges de convoyeur au sol, le matériau doit être rempli de sable mélangé **KLB-Mischsand 2/1** à 100 %. En fonction du domaine d'application, de la largeur du joint, des exigences mécaniques et donc de l'élasticité souhaitée, le produit peut être ajusté individuellement selon notre recommandation d'application.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 peut être poncé après 1 à 2 heures (à 20 °C) et scellé avec **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** en ajoutant 5 % en poids de pigment KLB et est ensuite mécaniquement chargeable dans les 4 heures. Le produit convient aux zones de circulation intérieures et extérieures.

Domaine d'application

- Jointolement élastique pour les assemblages de composants ou les joints de construction, en remplacement des profilés métalliques classiques.
- Collage par enfoncement de différentes dalles de béton dans des halls industriels et donc la formation de détails de joints ménageant les personnes et les flottes de véhicules.
- Pour toutes les zones d'usine, d'entreposage et de travail ainsi que les zones de circulation et de stationnement à trafic intensif.

Caractéristiques du produit

- À durcissement rapide
- Mise en service rapide
- Grande élasticité
- À faible retrait
- Résistant à l'eau et aux produits chimiques
- Étanche aux liquides
- déformable
- Résistant aux températures et aux intempéries

Caractéristiques techniques

Viscosité	500 - 750	mPas	DIN 53018
Densité	Env. 1,2 (non-chargé), env. 1,4 (chargé de 50 % de KLB-Mischsand 2/1), env. 1,6 (chargé de 100 % de KLB-Mischsand 2/1)	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Allongement à la rupture	Env. 100 (chargé de 50 % de KLB-Mischsand 2/1), env. 80 (chargé de 100 % de KLB-Mischsand 2/1)	%	DIN EN ISO 527-2

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

Schéma d'application

Préparer mécaniquement les composants sur la surface à jointoyer. Le profilé de jointolement est à mortaiser, les dimensions étant à créer de telle sorte qu'une distance de déformation suffisante soit prévue en fonction des mouvements attendus entre les composants, qui présente une adhérence suffisante exclusivement sur les deux flancs du joint. Un profilé de séparation élastique doit être inséré dans le substrat. La section de déformation du joint exposé doit être suffisamment dimensionnée pour que les dilatations/déformations puissent être absorbées.

Jointolement des joints de dimensions réduites (largeur maximale de 30 mm)

- Primer les bords de joint avec **AC 20**, consommation env. 0,4 kg/m².
- Mettre en place ensuite un cordon rond en PE à cellules fermées appropriées et dimensionné en fonction de la largeur du joint, pour empêcher une adhérence sur trois côtés.

- Après durcissement, le mortier d'injection élastique rempli d'environ 50 % de sable mélangé **KLB-Mischsand 2/1** peut être versé de sorte qu'il reste un léger excédent du matériau.
- Après durcissement, ponçer l'excédent du matériau jusqu'à l'obtention d'une transition uniforme et régulière des composants.
- La surface ponçée doit être scellée encore une fois. A cet effet, l'**AC 353** coloré avec 5 % en poids de pigment KLB peut être utilisé avec une consommation d'environ 0,4 kg/m².

Jointoiement des joints enfoncés (largeur minimale de 30 mm)

- Primer les bords de joint avec **AC 20**, consommation env. 0,4 kg/m².
- Mettre en place ensuite un cordon rond en PE à cellules fermées appropriées et dimensionné en fonction de la largeur du joint, pour empêcher une adhérence sur trois côtés.
- Après durcissement, le mortier d'injection élastique rempli d'environ 100 % de sable mélangé **KLB-Mischsand 2/1** peut être versé de sorte qu'il reste un léger excédent du matériau.
- Important : nous ne recommandons pas les taux de remplissage plus élevés, tels que 100 %, car ils réduisent considérablement les propriétés élastiques du matériau.
- Après durcissement, ponçer l'excédent du matériau jusqu'à l'obtention d'une transition uniforme et régulière des composants.
- La surface ponçée doit être scellée encore une fois. A cet effet, l'**AC 353** coloré avec 5 % en poids de pigment KLB peut être utilisé avec une consommation d'environ 0,4 kg/m².

Substrat

Le composant à couler/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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25, la chape de ciment CT-C35-F5 et d'autres substrats suffisamment solides. Les substrats doivent avoir une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévu et être dimensionnés. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² minimum. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 4,5 % CM (mesure à la bombe à carbure). Toute remontée d'humidité doit être exclue à long terme. 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.

Les surfaces à revêtir doivent être primées avec AC 20.

Mélange

Les résines et les durcisseurs acryliques en poudre sont livrés séparément. Puisque le durcissement dépend de la température ambiante de mise en oeuvre, le durcisseur acrylique est dosé conformément à la section « Dosage du durcisseur ».

La résine acrylique KLB doit être brassée et agitée avant la mise en oeuvre jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Du fait de son durcissement rapide, le produit doit être mélangé en portions, à mettre en oeuvre en respectant la durée de la vie en pot. Les quantités de durcisseur indiquées doivent être respectées dans tous les cas, car des quantités trop faibles entraînent des perturbations du durcissement et des quantités trop élevées des décolorations. Lors du mélange, ajouter le durcisseur au composant de résine **AC 353** et mélanger soigneusement à la machine (200 à 400 tr/min) pendant au moins 30 à 60 secondes, puis vérifiez que la poudre de durcisseur est complètement dissoute. La quantité supplémentaire de charge est ajoutée après avoir mélangé le durcisseur. Appliquez ensuite la masse de remplissage immédiatement.

Mise en œuvre

Verser le mélange frais dans le joint et l'étaler. Si nécessaire, maintenez la surface en mouvement avec une truelle pour permettre à l'air de monter et de s'échapper.

Après le durcissement (environ 2 heures), l'excédent de matériau peut être enlevé avec une meuleuse diamantée. Ce faisant, poncez de manière à ce que le joint soit au même niveau que les surfaces du sol des deux côtés. Après le ponçage, un scellement peut être appliqué.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 0 °C. Si une situation de point de rosée intervient, une perturbation d'adhérence peut s'entraîner. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

Information : les résines acryliques sont facilement inflammables et relèvent du règlement sur les matières dangereuses « GefStoffV ». Respecter les instructions portées sur la Fiche de Données de Sécurité et sur l'étiquette de l'emballage !

Nettoyage

Éliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après l'utilisation – avec le diluant **VR 119**.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant 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: RMA 10

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.

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.