KLB-SYSTEM POLYURETHAN
PU 806 E

Scellement mat en résine polyuréthane à 2 composants, à faible émission, respectueuse de l'environnement, pigmenté et stable à la lumière, testée et homologuée « AgBB »

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK6514-40	Emballage en kit	10,00	60
AK6514-10	Emballage en kit	5,00	90

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 13,6
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 12,4
Période de maturation	**Après mélange, attendre 10 minutes au minimum et brasser de nouveau pendant 1 minute (à respecter impérativement)**
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 180 min. 20 °C : 120 min. 30 °C : 50 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 14 - 18 heures 20 °C : 12 - 14 heures 30 °C : 8 - 12 heures
Durcissement	Sec hors poussière après 2 - 3 heures à 20 °C 2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 12 - 14 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Env. 0,140 - 0,180 kg/m²
Couches	Pour les revêtements de la même couleur, une seule application est habituelle ; pour les couleurs critiques ou les changements de couleur, 2 - 3 applications sont nécessaires !
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 POLYURETHAN PU 806 E est une finition en résine polyuréthane bicomposante, de haute qualité et pigmentée pour un scellement mat des surfaces en résine époxy ou polyuréthane.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E est basé sur une nouvelle technologie respectueuse de l'environnement. Le produit est une excellente alternative aux scellements à base de solvant et peut les remplacer dans une large mesure.

Comme alternative, **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean** est un scellement en polyuréthane à 2 composants, traité préventivement contre l'infestation bactérienne. Ceci favorise la réalisation de surfaces hygiéniques permanentes, même entre les nécessaires cycles de nettoyage et désinfection.

Information : les indications sur la mise en oeuvre et les données techniques de **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean** sont identiques à celles du produit standard.

Le scellement génère une surface uniformément homogène, mate et d'aspect esthétique. Les « effets de miroir » des revêtements brillants – dus à la diffusion de la lumière par la surface – sont considérablement réduits, c'est la raison pour laquelle la zone d'application du produit soit vue principalement avec des surfaces optiquement plus exigeantes.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E durcit par séchage et réaction chimique pour former un film robuste et durable - ainsi que dur, résistant à l'abrasion, stable à la lumière, avec une faible tendance aux taches et une bonne nettoyabilité.

PU 806 E présente une bonne résistance aux solutions aqueuses, aux acides et bases dilués ainsi qu'aux huiles de moteur et de chauffage. En plus, le produit se caractérise par une faible tendance à la coloration contre les produits chimiques ménagers ou des aliments et boissons à forte coloration tels que la bière, le vin rouge ou le cola. Grâce à la capacité de diffusion de la vapeur d'eau, il peut également être utilisé pour sceller des revêtements ouverts à la diffusion comme **EP 785 HS**.

PU 806 E montre une bonne adhérence sur divers supports et peut donc être utilisé – après avoir posé des surfaces d'essai et testé l'adhérence entre les couches – sur d'anciens revêtements époxy et polyuréthane

En alternative, les scellements appartenant à la même famille de produits peuvent être utiliser, comme **PU 806 E - Wall** (opacité accrue pour les revêtements muraux), **PU 806 E Clean-Wall** (opacité accrue pour les revêtements muraux et protection préventive) et **PU 806 E - R10** (antidérapance ajusté à R10).

Le produit 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.

Information : les surfaces scellées ont une résistance limitée aux contraintes mécaniques. Les chariots élévateurs peuvent les attaquer ou endommager. En ce cas, l'application n'est donc appropriée que dans une mesure limitée. Dans les domaines soumis à des charges humides élevées et fréquentes ainsi qu'à des produits chimiques, une finition solvantée peut être plus adaptée.

Domaine d'application

- **PU 806 E** est une finition mate pigmentée sur les revêtements en résine époxy et polyuréthane de haute qualité pour l'intérieur avec des exigences particulières en matière d'aspect.
- Surfaces commerciales décoratives tels que salles et zones d'expositions, commerces, bureaux, etc. et comme finition sur les revêtements terrazzo décoratifs, en général avec peu ou pas de trafic de chariots élévateurs.
- Finition pour les revêtements décoratifs en **PU 410**, de haute qualité, élastique et stable à la lumière, pour l'intérieur.
- Scellement mat sur les surfaces perméable à la vapeur d'eau, par exemple sur **EP 785 HS**.
- Finition et revêtement sur surface ancienne à base de résine époxy ou polyuréthane, après contrôles et préparations adaptés.
- Finition de revêtement ciment adjuvanté ou béton poncé – après préparation du substrat et application du primaire **EP 727 E** (test d'application préalable impératif)
- Finition mate sur les revêtements muraux produits avec **EP 652 W**. En alternative, nous recommandons le produit **PU 806 E - Wall**. Respecter la fiche technique !

Caractéristiques du produit

- Surface mate
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Écologique
- Résistant à l'abrasion
- Inodore
- Perméable à la diffusion de vapeur d'eau
- Très haute adhérence
- Aspect uniforme
- Facilité de mise en œuvre
- Total Solid selon GISCODE

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 250 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 40	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,15	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrasion (Usure Taser)	< 13	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Degré de brillance	25 (85°)	-	DIN 67530
Indice de résistance à la diffusion	7500	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur de couche d'air de diffusion équivalente	0,75 (0,1 mm)	m	DIN EN ISO 12572

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 G3 KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Comfort Sealed
- System G4 KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Elastic Sealed
- System G8 KLB DECOR LOW-VOC PU Comfort Silent

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

Revêtements appropriés

PU 806 E peut être appliqué sur les revêtements autolissants suivants :

EP 200 VF, EP 202, EP 202 Clean, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.

Avec d'autres revêtements, il faut procéder à un essai d'adhérence. L'adhérence peut être améliorée en ponçonnant la surface si nécessaire

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Revêtement antidérapant peut être fabriqué en R11 conformément aux normes DIN 51130 et BGR 181 - avec **RHX 75**.
- Utilisation adaptée dans l'industrie de produits alimentaires selon le code allemand de l'alimentation humaine et animale (LFGB, Lebensmittel und Futtermittelgesetzbuch) paragraphe § 31 Alinéa 1.
- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour avec certification DIBt®.

Conseil :
Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

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. Eliminer 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, KH-0/S et KH-2 dans leur version en vigueur. En règle générale, la finition est appliquée comme dernière couche dans le cadre de la réalisation d'un sol. Vérifier que la couche du produit appliqué précédemment n'a pas été salie. Le moment idéal pour l'application du scellement est atteint lorsque la couche de résine époxy précédente forme un film suffisamment résistant, mais n'est pas encore totalement durcie. Avec les systèmes traditionnels, cette période se situe à une température du sol et de l'air de 20 °C au plus tôt après 18 heures et au plus tard après 72 heures. Si le scellement est effectué ultérieurement, des tests et une surface d'essai doivent être réalisés pour s'assurer que l'adhérence est suffisante. Sur les anciens substrats, il faut procéder à un nettoyage et, si nécessaire, à une préparation mécanique. Si les anciennes surfaces en résine synthétique sont scellées, il faut s'assurer par des tests que l'adhérence est suffisante. 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. Avant l'utilisation, laissez le composant A atteindre la température de traitement et agitez-le bien, puis videz son contenu dans un seau propre et ovale. Ajouter le composant B et mélanger immédiatement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute) pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de principalement transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Temps de maturation

Important pour obtenir un résultat optimal : Laisser reposer 10 minutes au minimum (réaction préliminaire), puis mélanger de nouveau.

Pour des propriétés techniques optimales, la finition **PU 806 E** doit être préparée 10 minutes avant la mise en oeuvre. Mélanger de nouveau brièvement pour assurer une homogénéisation parfaite, puis appliquer.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 2 heures à 20 °C (voir tableau « Durée pratique d'utilisation »).

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

Mise en œuvre

Comme pour toutes les résines réactives, la mise en oeuvre doit intervenir immédiatement après le mélange. Utiliser un Lames caoutchouc (Dentelure 1 mm) ou rouleau velours non pelucheux. Délimiter auparavant les surfaces de travail afin d'éviter les applications multiples ou les superpositions indésirables. Sinon, un aspect irrégulier de la surface et des stries peuvent se produire. Pour les grandes surfaces, il est recommandé que deux personnes ou plus effectuent l'application. Une ou plusieures personnes appliquent le produit dans une direction, et une autre personne prend en charge la répartition en effectuant des mouvements croisés (à 90°) sur la finition fraîche. Sur les grandes surfaces, il faut utiliser un rouleau de 50 cm de largeur. Le rouleau destiné à la répartition doit être imprégné / mouillé de produit et être utilisé uniquement pour la répartition, et en aucun cas pour l'application de la finition. Toujours travailler « frais sur frais », en veillant à obtenir

une répartition optimale au rouleau. Éviter impérativement la formation de flaques, sinon la formation de brouillard est possible.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les conditions climatiques recommandées doivent être respectées même pendant le durcissement / le séchage. La différence entre la température du sol et celle 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. Toute sollicitation par l'eau et par les produits chimiques doit être évitée dans les 7 premiers jours. Les durées de durcissement indiquées 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. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

Information : si la tenue en stock est prolongée et inadéquate, la formation d'une peau dans le récipient est possible. Nous recommandons de tamiser la finition. **KLB-Eimersieb 15L** (Art.Nr.: WZ7050-01) est idéal à cet effet, puisque il permet un passage au tamis rapide et un bon scellement.

Nettoyage

Utiliser de l'eau pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils – immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Pour le nettoyage des surfaces scellées, consulter les recommandations de nettoyage et d'entretien distinctes. Pour assurer l'adhérence entre les couches, les finitions aqueuses peuvent être jointoyées avec les produits KLB au plus tôt après 7 jours à 20 °C.

Information : dans des cas spéciaux – p.ex. pour les couleurs intenses – des taches peuvent apparaître lors du nettoyage. Ceci est à éviter par l'application d'un scellement transparent supplémentaire comme avec **PU 805 E.** Les produits de la série « Clean » ne doivent pas être scellés de manière transparente. Demandez conseil si nécessaire.

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 ! PU 806 E Clean : utilisez le produit biocide avec précaution. Lisez toujours l'étiquette et les informations sur le produit avant de l'utiliser.

GISCODE: W1/DD

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

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH **Günztalstraße 25** **D-89335 Ichenhausen**
15
PU806E/PU806EClean-V2-062015
DIN EN 13813:2003-01
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16

Brandverhalten	B_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16

Teneurs en COV

Le produit correspond à de hautes exigences quant à une teneur faible en COV (Composés organiques volatiles). Ces exigences sont requises dans le cadre de la construction durable. Ainsi, les valeurs limites demandées par l'UE dans la directive 2004/42/EG (directive Decopaint) sont de loin respectées.

	Valeur limite	Contenu réel	
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant A	< 140	10,8	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 140	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,8	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,8	%
LEED - Composants A + B	< 100	9,8	g/l
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,8	%

(Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Pour les systèmes d´évaluation pour la construction durable, c´est le mélange des deux composants selon leur rapport de mélange qui est décisif.)

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.

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE
Téléphone +49 (0) 8223-96 92-0
Téléfax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com