



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 57

Primaire en résine époxy à 2 composants, testé selon l'AgBB et à faible émission

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1307-92	Combinaison Boîte	1,00 kg	240
AK1307-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1307-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1307-02	Combinaison Fût	600,00 kg	0,5

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 50
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 53
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 50 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 15 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 : 7 - 10 heures 30 °C : 5 - 7 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après durcissement, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Primaire : env. 0,250 - 0,350 kg/m ² Couche raclée : env. 0,450 - 0,600 kg/m ² Mortier : env. 0,150 - 0,300 kg/m ²
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 57 est une résine époxy bicomposante de haute qualité, à faible émission et d'application universelle, inspirée de la résine époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** qui a fait ses preuves depuis plusieurs années.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 57 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 57 sera utilisée comme primaire pour préparer les couches raclées, mais également pour les mortiers d'égalisations dans les nouvelles constructions ou les rénovations. Du fait de la viscosité réduite et du bon pouvoir mouillant, la résine pénètre très bien dans le support et forme ainsi une base très résistante pour les revêtements appliqués ensuite.

Domaine d'application

- Primaire à faible émission selon les critères du « DIBt® ».
- Primaire pour les couches raclées et enductions de fond.

- Pour les couches d'égalisation et mortiers en résine époxy.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Primaire de qualité supérieure
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Qualité éprouvée

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	550	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99,9	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	0,3	% en poids	après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	35	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	80	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)

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 C1KLB LOW-VOC EP Standard
- System C2KLB LOW-VOC EP RX
- System C4KLB LOW-VOC PHARMA EP Screed
- System C5KLB LOW-VOC DECOR EP RX
- System D1KLB TECH CLEAN INDUSTRIAL LOW-VOC EP
- System F6KLB CONDUCTIVE LOW-VOC PU ESD Elastic
- System F7KLB CONDUCTIVE EP ESD Structured
- System G7KLB DECOR LOW-VOC PU Light Sealed

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

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». En combinaison avec les différents revêtements, conformant au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour avec certification DIBt®.
- Si combiné avec le revêtement **PU 410** : test d'étanchéité au radon : > 2,4 mm d'étanchéité au radon.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Substrat

Le support à revêtir doit être plan, 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 minimum C20/25, le chape ciment CT-C35-F5 ou des autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer le support à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. 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. 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. La rénovation de sols peut nécessiter des procédures spéciales. Si nécessaire, consulter notre service technique !

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 A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine. Mélanger mécaniquement 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 transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Préparation d'un mortier / d'une couche raclée

Couche raclée :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57**
0,5 - 0,8 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine époxy :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57**
8,0 - 12,0 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 1**

Si l'addition d'une charge est prévue, la résine doit être mélangée précédemment, puis la charge est ajoutée. L'adjonction du sable se fait en fonction de la consistance et de la stabilité requises.

Mise en œuvre

Primaire : la mise en œuvre de la couche de fond intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon, à la spatule ou au râteau d'étalement. Étaler le produit sur le support en une couche homogène régulière. En présence d'un support particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées pour l'obtention d'un support aux pores fermés. Pour une adhérence optimale, il est nécessaire de saupoudrer la surface fraîche avec du sable de quartz (grain 0,3/0,8 mm). Ce saupoudrage est impératif dans le cas où les couches de revêtement suivantes soient appliquées plus de 24 heures après l'application du primaire.

Couche raclée : pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du support, prévoir une couche raclée avant le revêtement. L'application intervient à la truelle ou à la raclette metal ou caoutchouc. La consistance de l'enduit doit être ajustée en fonction de la capacité d'absorption du support et de sorte que le produit s'écoule sans garder de traces d'outil.

Enduction de fond : le primaire peut également être appliqué sous forme d'une enduction de lissage dans la mesure où il permet d'obtenir en une couche une obturation suffisante des pores pour le revêtement suivant. Pour une enduction de fond, charger avec 0,5 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** pour 1 kg de résine

époxy. Appliquer à la raclette caoutchouc lisse, en une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du support.

Mortier résine époxy : pour les réparations, il est possible de préparer un mortier avec le liant **EP 57**. Pour la réalisation d'un revêtement mortier industriel, utiliser une résine spéciale, p. ex. **EP 150**. La mise en oeuvre intervient immédiatement après mélange. Tirer le mortier à la règle, compacter puis lisser à la lisseuse. Nettoyer les outils avec un peu de diluant **VR 24**.

Important : le « scellement » des joints de chape / saignées dans le béton, avec une résine époxy – pure ou avec charge (épaississant) – est déconseillé. Au fil du temps, ces zones apparaissent par transparence. Ce travail doit toujours être effectué avec la résine primaire KLB en association avec du sable de quartz, p. ex. **KLB-Mischsand 1** ou **KLB-Mischsand 2/1**. Il est recommandé d'ajouter au moins 1 à 3 parties en poids d'agent de remplissage.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24** ou **VR 33**, 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. Respecter les mentions d'identification et les instructions portées sur l'étiquette de l'emballage !

GISCODE: RE30

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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP57-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	E _r -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 4

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	< 500	1,2	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,07	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,07	%
Minergie ECO® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,07	%

(Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Dans les systèmes d'évaluation pour la construction durable, c'est toujours 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 nous portons garants de la qualité irréprochable de nos produits. 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 sur site. Nous recommandons de procéder à des essais préalables. Avec la publication de cette nouvelle fiche de données de produit KLB, toutes les informations précédentes perdent leur validité. La dernière version est disponible sur notre site Internet www.klb-koetzta.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.