

## KLB-SYSTEM ACRYL AC 390

Résine acrylique bicomposante à durcissement rapide et élastique pour la réalisation de couches intermédiaires flexibles et de revêtements saupoudrés

### Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
MA0004-52	Bidon	10,00 kg	50
MA0004-92	Hobbock	25,00 kg	12
MA0004-01	Fût	200,00 kg	2

### Propriétés du produit

Durée pratique d'utilisation	-5 °C : 25 min. 0 °C : 20 min. 5 °C : 18 min. 12 °C : 15 min. 20 °C : 13 min. 30 °C : 10 min
Durée de durcissement (circulable)	-5 °C : env. 2,0 - 2,5 heures 0 °C : env. 1 heures 5 °C : env. 55 min. 12 °C : env. 45 min. 20 °C : env. 30 min. 30 °C : env. 25 min.
Dosage du durcisseur	-5 °C : 6,0 % 0 °C : 6,0 % 5 °C : 5,5 - 6,0 % 12 °C : 3,5 - 4,0 % 20 °C : 2,5 - 3,0 % 30 °C : 2,0 - 2,5 %
Durcissement	Env. 2 heures avant l'utilisation
Recouvrabilité	Après durcissement et circulabilité
Consommation	Env. 2,5 kg/m <sup>2</sup> par 5 mm d'épaisseur, 0,5 kg/m <sup>2</sup> par 1 mm d'épaisseur
Teintes	Incolore, coloration avec les pigments KLB
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

### Description du produit

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 390** est une résine acrylique bicomposante destinée à la formation de couches intermédiaires élastiques et de revêtements épais (à partir de 5 mm d'épaisseur) saupoudrés d'éléments incrustés. Substrats adaptés sont le béton, les chapes ciment et métal (dalles orthotropes en acier).

Les revêtements **KLB-SYSTEM ACRYL 390** sont élastiques et résistants à l'abrasion - également à basse température.

Les revêtements épais réalisés avec **KLB-SYSTEM ACRYL 390** doivent être saupoudrés sur toute la surface et scellés (p.ex. avec **KLB-SYSTEM ACRYL 320**), afin d'augmenter la résistance à la compression et l'effet antidérapant.

**KLB-SYSTEM ACRYL 390** est adapté pour les sols intérieurs et extérieurs.

**KLB-SYSTEM ACRYL 390** est résistant à l'eau, aux solutions salines, à l'huile, aux acides dilués et bases.

---

**Domaine d'application**

Revêtements épais saupoudrés d'éléments incrustés dans les locaux d'entreposage et de production, chambres froides, rampes de chargement, surfaces pour la circulation des véhicules, garages souterraines et parkings couverts, ponts piéton, embarcadères etc.

---

**Caractéristiques du produit**

- À durcissement très rapide
  - Utilisable rapidement
  - Résistant aux contraintes mécaniques élevées
  - Hautement élastique
  - Flexible au froid
  - Résistant aux chocs
  - Pontant les fissures
  - Pour les espaces intérieures et extérieures
  - Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- 

**Caractéristiques techniques**

Viscosité	1300 - 1500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité	1,0	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.

---

**Compris dans les systèmes**

- System H3KLB KITCHEN PMMA Standard

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : [www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com)

---

**Essais**

- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.
- 

**Schéma d'application**

- Préparer la surface mécaniquement par grenaillage afin d'éliminer les éléments peu adhérents, puis aspirer avec un aspirateur industriel performant.
- Appliquer le primaire **AC 20**, consommation env. 0,350 - 0,450 kg/m<sup>2</sup>, en fonction du support. Un saupoudrage léger avec du sable de quartz grain 0,7/1,2 mm est conseillé.
- Facultatif : pour obtenir un substrat de niveau, appliquer une couche raclée avec p.ex. **AC 390** et **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 2 parts en poids, consommation liant env. 0,5 kg/m<sup>2</sup>.

Couche intermédiaire élastique

- Etaler **AC 390** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** sur la surface, en rapport de mélange 2 : 1 parts en poids, épaisseur de 1 mm env., consommation liant env. 0,9 kg/m<sup>2</sup>. La couche peut être élevée de quelques centimètres au niveau des raccords aux murs, piliers, etc., si nécessaire en ajoutant de l'épaississant **KLB-Stellmittel 3 Super**. La couche de membrane ne doit pas être dispersée afin de conserver sa flexibilité.
- Enfin, appliquer le revêtement principal avec **AC 313**, **AC 320** ou **AC 390** rempli et en l'épaisseur souhaitée (voir les informations produit correspondant).

### Revêtement 5 mm

- Appliquer au racloir la couche principale avec **AC 390** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, en rapport de mélange 1 : 2,5 parts en poids en une épaisseur de 5 mm env., consommation liant env. 2,5 kg/m<sup>2</sup>.

**Information :** si la surface est saupoudrée de sable quartz coloré, il est recommandé de colorer la couche de revêtement principale avec les pigments KLB en une teinte similaire, env. 5 % parts en poids par rapport au liant.

- Saupoudrer toute la surface avec du sable quartz naturel ou coloré, de préférence à grain 0,7/1,2 mm, consommation env. 4 - 5 kg/m<sup>2</sup>.
- Après durcissement, balayer l'excédent, puis aspirer minutieusement la surface, jusqu'à ce qu'aucun grain de sable ne se détache plus.
- Etaler **AC 320** comme finition élastifiée. Le produit doit être incolore si le sable est coloré ; si le sable est naturel, utiliser la version colorée de la résine (10 % en poids de pigments par rapport au liant). Appliquer la résine avec une raclette en caoutchouc et enfin passer en croissant au rouleau velours. Consommation env. 0,5 kg/m<sup>2</sup>. Si nécessaire, pour mieux repousser la saleté, appliquer une seconde couche de finition avec **AC 820** ou **AC 826**.

**Information :** les revêtements épais réalisés avec **AC 390** doivent toujours être saupoudrés à saturation avec du sable de quartz afin de donner à la surface une résistance à la compression suffisante.

---

### 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. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> 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. Les supports métalliques doivent être grenaillés. Le substrat ainsi préparé doit être apprêté avec de l'**AC 20** jusqu'à ce que la surface soit fermée (environ 400 g/m<sup>2</sup> pour les supports en ciment, environ 200 g/m<sup>2</sup> pour les supports métalliques) et saupoudré de sable de quartz avant d'appliquer le revêtement.

---

### Mélange

Les résines acryliques KLB sont toujours fournies en bidons ou en fûts à bonde. Il est important que la résine soit brassée et agitée avant la mise en oeuvre. 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. L'ajout de poudre de durcisseur est variable dans les limites des résines acryliques. À des températures plus élevées, réduisez la quantité de durcisseur au minimum; à des températures basses, augmentez la quantité de durcisseur au maximum. A température ambiante, la quantité moyenne indiquée est recommandée. 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 la poudre du durcisseur au composant de base et mélanger soigneusement à la machine pendant au moins 30 à 60 secondes. Pour la préparation d'un mortier coulant, il faut d'abord verser dans le liant les agrégats comme le sable mixé ou le pigment, puis la poudre de durcisseur. Au contraire, pour préparer un mortier plastique pâteux comme **AC 345 Hohlkehlenharz**, il faut ajouter au liant le durcisseur en poudre avant de verser l'agrégat. Enfin mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.

---

### Mise en œuvre

La mise en œuvre intervient immédiatement après le mélange des composants et doit être effectuée rapidement en raison de la courte durée de vie en pot. Avec tels

systèmes de revêtement à durcissement rapide, il est important de subdiviser soigneusement la surface en zones avant de commencer le travail et de disposer de personnel suffisant. Toujours travailler « frais sur frais ». Verser le matériel en portions sur la surface et l'appliquer uniformément à l'aide d'un râteau d'étalement ou cranté. Après un court moment, désaérer avec le rouleau à pointes dans un mouvement croisé. Pendant et après la mise en œuvre, assurez une bonne circulation de l'air pour obtenir un bon durcissement. Sinon, une aération inadéquate et la formation de couches d'air peuvent perturber le durcissement. Eviter les courants d'air.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de -5 °C. Si une situation de point de rosée intervient, une perturbation de l'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.

**Conseil :** les durées de durcissement indiquées se rapportent à une température de -5 à 30 °C. Par température plus basse (jusqu'à -30 °C), nous recommandons de consulter directement le producteur.

---

#### Nettoyage

Éliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après utilisation – avec le diluant **VR 119**. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

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, ne pas stocker au-dessus de 30 °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.

---

Marquage CE

<b>CE</b>	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
AC390-V1-022013	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Réaction au feu	E <sub>fl</sub> -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 6



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-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.