

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 290 Flex

Produit de revêtement, de scellement et d'étanchéité élastique à base de résine époxy à 2 composants

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AL1237-51	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AL1237-31	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 2 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 80
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 70 min. 20 °C : 45 min. 30 °C : 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 24 - 36 heures 20 °C : 14 - 18 heures 30 °C : 10 - 14 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 14 - 18 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Env. 1,3 kg/m ² par 1 mm d'épaisseur
Epaisseur	1,5 - 2,0 mm
Teintes	Teintes standard KLB – voir le nuancier – autres teintes sur demande !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 290 Flex est un revêtement en résine époxy bicomposante autolissant pour les travaux d'étanchéité, de jointoiment et de revêtement élastiques.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 290 Flex est un produit de revêtement de haute qualité, riche en liant et modifié au polyuréthane. Il présente une bonne élasticité, bon pontage des fissures et une grande flexibilité à froid.

Les bonnes propriétés de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 290 Flex** permettent de l'utiliser pour former une imperméabilisation sous revêtement exposé à l'humidité (revêtement pour cuisine professionnelle), application intermédiaire de pontage des fissures sous revêtement industriel ou imperméabilisation sous revêtement en céramique. Le produit permet également de sceller les joints peu exposés au mouvement, p. ex. saignée dans le béton, etc., permettant d'obtenir une grande robustesse des joints.

Présente de bonnes propriétés de lissage, un bon tendu et un bon durcissement à coeur. Le revêtement est stable à l'eau, aux sels, aux solutions salines, aux alcalis et bases, aux acides minéraux dilués, ainsi qu'aux solvants type carburant, graisses,

huiles, essence, etc. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 290 Flex** peut être livré en plusieurs teintes.

Information :

Sur les surfaces apparentes, les nuances de teintes et les décolorations sont possibles.

Domaine d'application

- Imperméabilisation pour les revêtements de cuisines professionnelles et autres revêtements exposés à l'eau dans l'industrie des produits alimentaires.
- Pour les exigences particulières en matière de pontage de fissures.
- Couche flottante et couche intermédiaire d'égalisation des tensions – en présence d'exigences spécifiques particulières au support.
- Imperméabilisation en deux couches sous un revêtement en céramique.
- Imperméabilisation sous un revêtement sable décor.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Flexible au froid
- Pontant les fissures
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Étanche aux liquides
- Viscoplastique

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	3000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,2	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 compression	70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	45	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Usure Taser)	60	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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 H1KLB KITCHEN EP Standard](#)

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

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Pontage de fissures statiques.
- Avec certificat d'utilisation comme revêtement de cuisine industrielle lorsqu'il est utilisé dans le système.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Schéma d'application comme couche d'imperméabilisation élastique

- Application de la couche de fond avec les résines primaires KLB recommandées, p.ex. **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID**.
- En fonction de la rugosité du support, appliquer une couche d'égalisation, p. ex. préparée avec le primaire **EP 50** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**.
- Application d'une couche d'imperméabilisation avec **EP 290 Flex** à la spatule dentée **Lame dentelée S3** ou **RS4**, consommation env. 2,0 - 2,6 kg/m².
- Après le durcissement, appliquer une résine époxy KLB, les données de consommation de la couche de revêtement et les quantités de sable de quartz pour le saupoudrage facultatif se trouvent dans les informations sur les produits des différentes couches de revêtement. Pour la répartition des charges, l'épaisseur de la couche d'usure finie doit être au moins 2,5 fois celle de la couche d'étanchéité.

Revêtement antidérapant et saupouré dans les zones humides (sols de cuisine)

- Pour le primaire et l'enduit d'égalisation, voir la sous-section « Couche d'imperméabilisation élastique ou les informations sur les produits des différents primaires », **EP 52** a été testé en tant que primaire approuvé pour les revêtements de cuisines industrielles.
- Application de la couche d'imperméabilisation **EP 290 Flex** en une épaisseur d'environ 1,5 - 2 mm.
- Application d'une couche de fond **EP 216 Universal** en une épaisseur d'au moins 2 mm suivie d'un saupoudrage complet de sable coloré de granulométrie 0,3/0,8 ou 0,7/1,2 mm. L'épaisseur de la couche de base dépend de la charge suivante. Pour la répartition des charges, l'épaisseur de la couche d'usure finie doit être au moins 2,5 fois celle de la couche d'étanchéité. Veuillez demander conseil à la KLB si nécessaire. Balayer l'excédent après 24 heures, si nécessaire poncer puis aspirer.
- Scellement de la surface avec **EP 175 Spezial** au râteau d'étalement en caoutchouc avec ensuite un passage au rouleau velours pour obtenir l'antidérapance souhaitée. Contrôlez la consommation pour atteindre le niveau de résistance au glissement requis.
- Finition avec **EP 860**, en effectuant des mouvements croisés avec un rouleau velours résistant aux solvants.

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 ainsi que les instructions portées sur les fiches techniques des primaires KLB mentionnés / utilisés **EP 50**, **EP 51 RAPID S** et **EP 52 Spezialgrund**. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer une couche raclée. Si le substrat n'a pas été apprêté sans pores, des bulles et des pores peuvent se former dans le revêtement en raison de l'air qui s'élève du substrat. 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 A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du durcisseur B dans l'emballage 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 principalement transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement. L'addition de sables de quartz est principalement possible,

mais n'est généralement pas recommandé, car les propriétés mécaniques et surtout l'élasticité sont modifiées ou réduites.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un râteau d'étalement ou une spatule dentelée (p.ex. **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. Il interviendra plus tard, après 10 - 20 minutes. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail. En raison du débullage, ne pas saupoudrer trop tôt, temps optimal à 20 °C est après 20 - 30 minutes.

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 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.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. 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. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Travailler uniquement par conditionnements complets !

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: 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	
EP290Flex-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5	
Réaction au feu	E _r -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	NPD
Force d'adhérence	B 1.5
Résistance à l'impact	NPD

NPD = No Performance Determined (Aucune Performance Déterminée)



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. 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.