

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 200 VF

Revêtement autolissant en résine époxy à 2 composants, de haute qualité et sans solvant qui peut être rempli

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AM1237-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AM1237-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 4 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 37
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 50 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 20 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. 1,4 - 1,6 kg/m² par 1 mm d'épaisseur
Epaisseur	1 - 4 mm
Adjonction de sable de quartz	Recommandée à partir de 2 mm d'épaisseur, avec jusqu'à 70 % de sable de quartz 0,1/0,3 mm en fonction de l'utilisation et de la température
Teintes	Teintes standard KLB – voir le nuancier – autres teintes sur demande ! Pour les revêtements saupoudrés avec le sable coloré KLB-Colorsand CQS-46xx, veuillez vous référer au nuancier du sable coloré !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF est un revêtement coulant pigmenté à base d'une résine époxy bicomposante avec des excellentes propriétés coulantes et lissantes. En raison du bon déroulement, des revêtements à partir de 1 mm jusqu'à l'épaisseur souhaitée sont possibles en fonction des exigences de sollicitabilité.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF est riche en liant et réalisé à partir de composants résine de haute qualité. L'adjonction de sable siliceux séché au feu permet un travail plus économique, tout particulièrement pour la réalisation d'épaisseurs plus importantes. Le produit est facile à mettre en oeuvre et présente un aspect impeccable.

Le revêtement durci est adapté pour l'utilisation en domaine commerciale et industriel. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF** présente une meilleure déformabilité

que les revêtements résine époxy traditionnels et a en plus une très bonne résistance aux contraintes mécaniques.

Pour un revêtement base résine époxy, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF** est stable au jaunissement et donc adapté pour les teintes claires.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF présente une bonne stabilité aux produits chimiques, par exemple aux huiles, aux graisses, à l'eau, au solvants, aux solutions salines, aux acides divers. Pour des exigences spécifiques en termes de résistance chimique, merci de nous consulter.

Domaine d'application

- Surfaces à usage professionnel soumises à des contraintes mécaniques moyennes, p. ex. pour les surfaces de production ou d'entreposage, et dans de nombreux domaines économiques (revêtement 2 mm).
- Surfaces à usage professionnel soumises à des contraintes mécaniques élevées, p. ex. en locaux de production et d'entreposage, dans de nombreux domaines économiques (revêtement 3 - 4 mm).
- Couche porteuse colorée pour un revêtement décoratif, avec incrustation de sables ou chips de couleur.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Résistance équilibre
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Peut être rempli de sable quartzeux séché au feu
- Faible viscosité
- Résistant à l'abrasion et à l'usure
- Surface colorée

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	2600	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,48	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	30	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Usure Taser)	50	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.

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Antidérapance R9 et R10 selon DIN 51130 et BGR 181.
- Conforme au LABS selon PV 3.10.7. (essai VW)
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement lisse d'épaisseur moyenne

- Application de la couche de fond avec les résines primaires KLB recommandées, p.ex. **EP 30, EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID**. Consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m², en fonction de la résine et du support.
- Pour obtenir un substrat de niveau, appliquer une couche raclée p. ex. avec **EP 30, EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** en un rapport de mélange d'environ 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 0,8 - 1,3 kg/m².
- Appliquer le revêtement **EP 200 VF** à la spatule dentée (p. ex. **Lame dentelée RS4** ou Pajarito 48). Consommation env. 2,6 - 3,0 kg/m² pour un revêtement d'environ 2 mm d'épaisseur.
- Facultatif : saupoudrage de carbure de silicium, de plastorit ou de paillettes décoratives.
- Finition de la surface avec un scellement mat ou brillant satiné adapté, p. ex. **EP 705 E, PU 805 E, PU 880** ou **PU 882**.

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 30, 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. Pour améliorer l'adhérence, saupoudrer la surface ouverte avec environ 0,5 - 1,0 kg/m² de sable de quartz 0,3/0,8 mm.

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.

Adjonction de sable quartzeux : l'adjonction intervient immédiatement après le mélange des composants. Utiliser du sable de quartz d'un grain de 0,1/0,3 mm. Ne pas utiliser de poudre de quartz ni de mélanges de sables. La quantité de charge à ajouter dépend de l'épaisseur de couche, de la température et du type de sable. **EP 200 VF** peut être chargé avec jusqu'à 0,5 - 0,7 kg de sable de quartz pour 1 kg de revêtement. Dans le cas d'une couche fine, l'adjonction de sable n'est pas recommandée, le déroulement du produit en serait diminué.

Mise en œuvre

La mise en œuvre intervient immédiatement après le mélange des composants avec le râtelier d'étalement ou à la spatule dentée (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 %. 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 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, y compris la surface et la capacité de charge.

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.

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. 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: 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 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP200VF-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	E _s -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16



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. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.