KLB-SYSTEM EPOXID
EP 740 E

Scellement à l'émulsion en résine époxy à 2 composants, mat satiné et coloré qui a été testé comme système de protection de surface OS 4 selon la directive DAfStb

Unités de conditionnement

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2718-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK2718-25	Combinaison Hobbock	25,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 5
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 4,15
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 80 min. 20 °C : 70 min. 30 °C : 40 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 24 - 36 heures 20 °C : 18 - 24 heures 30 °C : 14 - 18 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Finition : env. 0,20 - 0,25 kg/m² par application Couche raclée OS 4: env. 0,50 - 0,70 kg/m² par application Finition OS 4 : env. 0,15 - 0,20 kg/m² par application
Schichten	En général deux couches
Epaisseur	pour 2 couches appliquées: 0,2 - 0,4 mm
Teintes	à partir de 10 kg RAL 7030, RAL 7032, RAL 7035, RAL 7040; à partir de 300 kg autres teintes sur demande !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – **A l'abri du gel !**

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E est une finition en résine époxy bicomposante, émulsionnée à l'eau et colorée.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E est surtout utilisé comme finition sur le béton, la chape de ciment, la magnésie et l'asphalte coulé ou également pour la rénovation des anciennes surfaces, montrant une bonne adhérence sur divers supports - même les anciens. Le produit est facile à appliquer avec un rouleau et présente une bonne opacité. Sa composition permet une mise en oeuvre agréable et respectueuse de l'environnement. Lorsqu'il est appliqué en deux couches, une finition de sol résistante et esthétique peut être réalisée. Le produit durcit par séchage et réticulation chimique pour former un film robuste, résistant et bien adhérent.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E forme un film dur, largement résistant à l'abrasion et physiologiquement inoffensif avec une bonne résistance aux solutions aqueuses, aux bases et acides dilués ainsi qu'aux huiles de moteur et de chauffage. La

perméabilité de la vapeur d'eau permet la finition des supports sensibles à l'eau et même des supports à l'humidité surélevée. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** forme une surface mate satinée.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E 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. En association avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E**, le produit est homologué par « DIBt® » pour les pièces de séjour.

Le produit est adapté pour la production de revêtements certifiés OS 4 selon la directive DAfStb sur la « Protection et réparation des éléments en béton ».

Domaine d'application

- **EP 740 E** est utilisé comme finition sur le béton, les chapes ciment, anhydrite et asphalte coulé ainsi que sur les revêtements magnésies.
- Comme finition sur les revêtements perméables à la vapeur d'eau, par exemple sur **EP 785 HS**.
- Comme finition et revêtement fin à l'intérieur, telles que les zones commerciales et industrielles, les caves, les garages, les salles de stockage, etc.
- Rénovation des surfaces anciennes composées de résines époxy.
- Surfaces verticales et murs.
- Revêtement mur selon OS 4.

Caractéristiques du produit

- Surface homogène
- Inodore
- Perméable à la vapeur d'eau
- Total Solid selon GISCODE
- Respectueux de l'environnement
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Très haute adhérence
- Utilisation simple
- Grande opacité

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 63	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,32	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrasion (Usure Taser)	< 70	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Degré de brillance	20 - 30 (85°)	-	DIN 67530
Indice de résistance à la diffusion	3100	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur de couche d'air de diffusion équivalente	(0,5 mm) 1,6	m	DIN EN ISO 7783-2

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 E1KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Color
- System E2KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Standard
- System E3KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP RX

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

---

Revêtements appropriés

EP 740 E peut être appliqué sur les revêtements autolissants suivants :

EP 200 VF, EP 202, 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 :

- Antidérapance possible en R11 selon les normes DIN 51130 et BGR 181.
- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour avec certification DIBt®.
- Perméable à la vapeur d'eau selon DIN EN ISO 7783-2.
- Classification du comportement au feu selon DIN EN 13501-01: 2010-01: Bfl-s1.
- Contrôle des caractéristiques de performance, pour l'utilisation comme produit/ système de protection de surface OS 4 pour le béton en référence à la norme DIN EN 1504-2, en tenant compte de la norme DIN V 18026 « Systèmes de protection de surfaces en béton des produits selon DIN EN 1504-2 », et conformément à la directive DAfStb « Protection et réparation des éléments en béton ».

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

Schéma d'application

Finition

- Poncer le substrat, puis l'aspirer soigneusement.
- Les substrats très absorbants requièrent une couche de fond supplémentaire avec **EP 727 E**. Consommation env. 0,140 - 0,160 kg/m².
- Application de la première couche de finition **EP 740 E** diluée avec 5 - 10 % d'eau, au rouleau nylon.
- Application de la deuxième couche de finition **EP 740 E**, au lames caoutchouc (dentelure 2 mm) ou rouleau nylon, en effectuant des mouvements croisés.

Revêtement mural en conformité avec RILI SIB OS 4

- Poncer le substrat, puis l'aspirer soigneusement.
- Humidifer la surface avec un balai, afin d'amélliorer les propriétés de mise en oeuvre si le support est particulièrement absorbant.
- Pour niveler le support, application raclée avec **EP 740 E** et **KLB-Mischsand 2/1**, dans un rapport de mélange 1 : 2, consommation env. 0,5 - 0,7 kg/m².
- Double application raclée en cas de cavités de retrait ou d'autres défauts plus prononcés. Le cas échéant, augmenter la quantité du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**.
- Appliquer la première couche de finition **EP 740 E** avec un rouleau nylon, consommation env. 0,15 - 0,20 kg/m².
- Appliquer la deuxième couche de finition **EP 740 E** avec un Lames caoutchouc (Dentelure 1 mm) ou rouleau nylon en effectuant des mouvements croisés, consommation env. 0,15 - 0,20 kg/m².

Important :

- Pour les systèmes OS 4, observer une épaisseur minimum de 80 µm par chaque couche de finition, en conformité avec RILI SIB.
- Pour plus de renseignements, veuillez prendre en compte la directive de réparation.

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. 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 et KH-0/S dans leur version en vigueur. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique. Le ponçage au diamant est particulièrement adapté pour un scellement. Dans ce cas, il est important d'avoir une surface lisse sans éléments à faible adhérence. Le grenaillage est idéal pour la préparation des substrats. Il permet de créer une surface plus rugueuse qui nécessite une compensation supplémentaire de la rugosité. Le cas échéant, il est recommandé de procéder à une couche raclée avec **EP 782** ou **EP 740 E** avec du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** (1 : 2 parties en poids. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute 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. L'emballage du composant B présente un volume suffisant pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du composant A dans l'emballage contenant le durcisseur B. 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. En cas de dilution avec de l'eau, les composants A + B doivent d'abord être complètement mélangés. Ajoutez ensuite de l'eau et homogénéisez encore complètement. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de principalement transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement. Les quantités partielles doivent être pesées dans le rapport de mélange correct après l'agitation des différents composants.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 70 minutes 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 ou 2 mm) ou rouleau velours non pelucheux adapté. Délimiter auparavant les surfaces de travail afin d'éviter les applications multiples ou les superpositions indésirables. 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. Eviter la formation de flaques qui pourra entraîner du brouillard.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 15 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les conditions climatiques recommandées doivent également être maintenues pendant le durcissement ou 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.

Notes spéciales : les produits colorées doivent généralement provenir du même lot de fabrication et sont à appliquer sur la même surface. Autrefois, de faibles divergences de couleur dues à la matière première ne peuvent pas être exclues en cas de différents lots. Le numéro du lot est indiqué sur l'étiquette d'emballage. Pour quelques teintes - notamment le blanc, le jaune, l'orange ou les teintes claires pastel - veiller à ce que les épaisseurs de couche recommandées soient respectées afin d'assurer le pouvoir couvrant. La finition doit toujours être appliquée dans la même couleur que le revêtement sous-jacent. Pour d'autres combinaisons de teintes, veuillez nous contacter.

Certaines conditions de lumière et de climat, ainsi qu'une utilisation prolongée et intensive du sol, peuvent entraîner des modifications de la teinte, une perte de brillance ou un jaunissement.

Pour éviter l'abrasion et l'usure du sol, il faut utiliser des roulettes de chaise adaptées ou des tapis de protection du sol pour les chaises pivotantes/de bureau ou autres meubles roulants.

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.

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 **EP 705 E**. 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 !

GISCODE: RE20

Kennzeichnung VOC-Gehalt:
(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

1119
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen
13
EP740E-V1-022013
DIN EN 1504-2:2004
Revêtement de protection de surface DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g

Résistance à l'abrasion	Satisfaite
PerméabilitéCO_2	SD > 50m
Perméabilité à la vapeur d'eau	Classe II
Absorption d'eau capillaire et perméabilité à l'eau	< 0.1 kg/m²*h0.5
Résistance aux fortes agressions chimiques	Satisfaite
Résistance à l'impact	Classe I
Essai d'arrachement pour évaluation de l'adhérence	> 1.5 N/mm²
Réaction au feu	B_{fl}-s1

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen
13
EP740E-V1-022013
DIN EN 13813:2003-01
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5

Réaction au feu	B_{fl}-s1
Dégagement de substances corrosvies	SR
Résistance à l'usure	AR 0.5
Force d'adhérence	B 1.5
Résistance à l'impact	IR 5

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

(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-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