



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 55

Couche de fond et raclée en résine époxy, universelle et en association avec les systèmes de revêtement KLB pour la protection des eaux EP 280 WHG et EP 282 WHG

Unités de conditionnement



| Numéro d'article | Emballage | Contenu (kg) | Unités/palette |
|------------------|---------------------|--------------|----------------|
| AK1012-83 | Combinaison Boîte | 1,00 kg | 240 |
| AK1012-50 | Combinaison Seau | 10,00 kg | 30 |
| AK1012-30 | Combinaison Hobbock | 30,00 kg | 12 |
| AK1012-01 | Combinaison Fût | 600,00 kg | 0,5 |

Propriétés du produit

| | |
|------------------------------------|---|
| Rapport de mélange parts en poids | A : B = 2 : 1 |
| Rapport de mélange parts en volume | A : B = 100 : 55 |
| Durée pratique d'utilisation | 10 °C : 55 min. 20 °C : 25 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 : 12 - 14 heures 20 °C : 6 - 8 heures 30 °C : 5 - 6 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. 0,3 - 0,4 kg/m ² Couche raclée : env. 0,4 - 0,6 kg/m ² |
| Tenue en stock | 12 mois (en emballage d'origine scellé) |

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 55 est une résine époxy bicomposante de haute qualité à usage universel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 55 est utilisé comme primaire pour les couches raclées et mortiers d'égalisation. Du fait de la viscosité réduite et du bon pouvoir mouillant, la résine pénètre très bien dans le substrat et forme ainsi une base très résistante pour les revêtements appliqués ensuite.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 55 est approuvé par l'Institut allemand de la technique du bâtiment (DIBt®) et utilisé en combinaison avec les revêtements pour la protection des eaux **KLB-SYSTEM EPOXID EP 280 WHG** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 282 WHG** dans les installations de stockage, de remplissage et de manutention de substances polluantes pour l'eau.

Domaine d'application

- Primaires et couches raclées.
- Enduction de fond.
- Couches d'égalisation et mortiers en résine époxy.

Caractéristiques du produit

- Primaire de qualité supérieure
- Qualité éprouvée
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Bonne adhérence intermédiaire
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Avec l'approbation des autorités de construction selon DIBt®

Caractéristiques techniques

| | | | |
|---------------------------------------|------|-------------------|---------------------------|
| Viscosité - Composants A+B | 850 | mPas | DIN EN ISO 3219 (23 °C) |
| Teneur en solides | 100 | % | Méthode KLB |
| Densité - Composant A+B | 1,07 | kg/l | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C) |
| 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 B1KLB PROTECT WHG EP
- System B2KLB PROTECT WHG CONDUCTIVE EP

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

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Testé comme primaire en association avec les revêtements homologués pour la protection des eaux par le « DIBt® » (revêtements « WHG »).
- Classification du comportement au feu in combinaison avec **EP 202 EL+**, **EP 211 ESD**, **EP 220** ou **EP 280 WHG** selon DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Classification du comportement au feu in combinaison avec **PU 410**, **PU 420** ou **PU 9030 Dekorkiesbelag** selon DIN EN 13501-01:2010-01: C_{fl}-s1

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Substrat

Le substrat 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 C20/25, les chapes ciment CT-C35-F5 ainsi que les autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalté coulé n'est pas recommandée. Préparer le substrat à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface à l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm². 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

Si les composants sont emballés séparément, ils devront être précisément pesés, conformément au rapport de mélange prescrit. 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.

Couches raclées et mortiers

Couche raclée :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 55**
0,5 - 0,8 kg sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier en résine époxy :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 55**
8,0 - 12,0 kg sable mixé **KLB-Mischsand 1**

Si l'addition d'une charge est prévue, le liant doit être mélangé 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, au racloir, à la spatule ou au rouleau nylon. Etaler le produit sur le substrat en une couche homogène régulière. En présence d'un substrat particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées pour l'obtention d'un substrat 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 48 heures après l'application du primaire.

Couche raclée : pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du substrat, prévoir une couche raclée avant le revêtement. L'application intervient à la truelle ou à la raclette métal ou caoutchouc. La consistance doit être ajustée en fonction de la capacité d'absorption du substrat 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 liant. Appliquer à la raclette caoutchouc lisse, en une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du substrat.

Mortier résine époxy : pour les réparations, il est possible de préparer un mortier avec **EP 55**. La mise en œuvre doit se faire immédiatement après le mélange. Etaler le mortier à l'aide d'une règle, puis lisser et compacter à la lisseuse.

Note : en cas d'utilisation comme primaire de système pour **EP 280 WHG** et **EP 282 WHG**, les instructions d'application de l'information produit respective sont à respecter !

La température (sol, air) 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. Les durées de durcissement 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.

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 sera effectué avec le primaire époxy KLB en association avec du sable de quartz, p. ex. **KLB-Mischsand 1** ou **KLB-Mischsand 2/1**. Dans ce cas, il est conseillé d'ajouter au moins 1 - 3 parts en poids de charge.

Nettoyage

Pour éliminer les impurétés 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 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 | |
| 22 | |
| EP55-V2-012022 | |
| DIN EN 13813:2003-01 | |
| Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5 | |
| Réaction au feu | B _n |
| 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 5 |



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.