

# KLB-SYSTEM ACRYL AC 353

Résine de jointoiment élastique à la base de PMMA pour les joints traversables

## Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK0030-47	Seau	10,00 kg	30
AK0030-30	Hobbock	25,00 kg	12

## Propriétés du produit

Durée pratique d'utilisation	20 °C : 8 - 13 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C (temp. du sol et de la pièce ; à des températures inférieures, il est nécessaire d'ajouter de l'accélérateur AC-Beschleuniger)
Durée de durcissement (circulable)	20 °C : env. 60 - 120 minutes (jusqu'à l'aptitude au ponçage)
Dosage du durcisseur	5 °C : 3,0 - 4,0 % 12 °C : 2,0 - 3,0 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Durcissement	60 - 120 minutes jusqu'à l'accessibilité à 20 °C
Consommation	(résine avec 50 % de KLB-Mischsand 2/1) : env. 1,65 kg/l (résine avec 75 % de KLB-Mischsand 2/1) : env. 1,8 kg/l
Teintes	Gris (env. RAL 7030)
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé)

## Description du produit

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** est une matière de jointoiment en PMMA élastique qui est utilisée pour la fabrication de joints de sol traversables. La résine de jointoiment à durcissement rapide ne nécessite que de temps d'installation court et peut donc être utilisée ou accédée après quelques heures seulement. Du sable mélangé **KLB-Mischsand 2/1** peut en outre être ajouté à la masse pour contrôler la dureté et la capacité de charge. L'application s'effectue en coulée en bloc en couches épaisses jusqu'à 40 mm. Grâce au durcissement rapide, le joint peut être poncé à plat avec le sol après 1 à 2 heures.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** convient au jointoiment de joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels et de mouvement dans les épaisseurs de 10 - 30 mm dans un seul coule. Grâce à la déformabilité élastique, le mouvement des composants peut être absorbé, comme par exemple entre deux dalles de béton placées l'une contre l'autre. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** convainc particulièrement pour les joints de blocs à faible mouvement et à forte sollicitation. Par contre, **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356** a une élasticité plus élevée et devrait donc être utilisé plutôt pour les joints susceptibles de se déformer.

Grâce à la déformabilité, le mouvement des composants de construction peut être absorbé, tandis que les joints restent traversables/roulables. Lors de l'utilisation des convoyeurs au sol, les joints entre les éléments de construction sont accessibles sans bruit, ce qui permet de maintenir une vitesse de déplacement élevée. Les chocs et les impacts des profilés de joints installés de manière conventionnelle sont évités.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** est destiné à l'utilisation dans les zones d'entreposage, les bâtiments commerciaux ou industriels ainsi que pour les joints traversables sur les parkings à étages, souterrains, etc.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** est de viscosité moyenne et a une bonne consistance coulante ; le temps de traitement est court, comme pour toutes les résines PMMA. Le joint peut être poncé mécaniquement jusqu'au niveau du sol après 1 à 2 heures. La résine durcit avec seulement un faible retrait dans des épaisseurs de couche de 10 à 30 mm. Les couches plus épaisses doivent être posées en plusieurs étapes. En fonction du domaine d'application, de la largeur du joint, des exigences mécaniques et donc de l'élasticité souhaitée, le produit peut être ajusté individuellement par ajout du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**. Pour augmenter l'exigence visuelle et la nettoyabilité des joints, il est possible de réaliser une finition avec **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469**.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** est suffisamment dur/élastique au bout de 2 à 3 heures, et on peut donc marcher ou rouler dessus avec un poids léger. Le durcissement complet est atteint après 12-18 heures. Dans la mesure du possible, la circulation avec une fréquence et une charge élevées ne doit avoir lieu qu'après ce délai.

Dans le cadre d'une utilisation normale, le joint présente une bonne résistance chimique à l'eau, aux solutions aqueuses, aux acides dilués, au glycol et à l'essence. Résistance limitée aux solvants.

---

#### Domaine d'application

- Jointoiement dur-élastique pour les joints de composants entre les dalles en béton ou en remplacement des profilés.
- Injection de blocs de dalles de béton dans des halls commerciaux ou industriels pouvant être accédés par des convoyeurs au sol avec peu de vibrations et de bruit.
- Joints d'éléments de construction, de raccordement et de mouvement dans les zones de circulation et de stationnement, également à trafic intensif.
- Convient pour les joints à faible mouvement et à forte sollicitation.

---

#### Caractéristiques du produit

- À durcissement rapide
- Accessibilité rapide
- Déformable
- À faible retrait
- Bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- Étanche aux liquides
- Résistant aux intempéries

---

#### Caractéristiques techniques

Viscosité	env. 400 - 600	mPas	DIN 53018
Densité	Env. 1,3 (non-chargé), env. 1,6 (rempli de 50 % de KLB-Mischsand 2/1), env. 1,7 (rempli de 75 % de KLB-Mischsand 2/1)	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la traction	Env. 4,7 (rempli de 50 % de KLB-Mischsand 2/1), env. 4,5 (rempli de 75 % de KLB-Mischsand 2/1)	N/mm <sup>2</sup>	DIN 53504
Allongement à la rupture	Env. 90 (rempli de 50 % de KLB-Mischsand 2/1), env. 30 (rempli de 75 % de KLB-Mischsand 2/1)	%	DIN EN ISO 527-2
Dureté Shore A	Ca. 96 (mit 50 % Mischsand 2/1)	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Dureté Shore D	Ca. 45 (mit 50 % Mischsand 2/1)	-	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.

## Schéma d'application

Préparer mécaniquement les joints entre les dalles en béton. Les joints existants doivent être déconstruits. Le cas échéant, enlever les profilés de joints et les reprofiler avec un mortier composé d'**AC 353** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1**. Les dimensions doivent être créés de manière à ce qu'il y ait une distance de déformation suffisante entre les éléments de construction en fonction de leurs mouvements attendus, afin qu'une adhérence suffisante soit assurée aux deux flancs du joint. Un profilé de séparation élastique doit être inséré dans le substrat. La section de déformation du joint exposé doit être suffisamment dimensionnée pour que les dilatations/déformations puissent être absorbées.

### Jointoiement des joints traversables

- Primer les bords de joint avec **AC 20**, consommation env. 0,35 - 0,45 kg/m<sup>2</sup>.
- En option : saupoudrage ouvert sur la surface fraîche avec du sable quartzueux 0,7/1,2 mm, consommation env. 0,5 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>.
- Si nécessaire, reprofiler les éclats avec un mortier composé d'**AC 353** et de sable mixé **Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 4 parties en poids.
- **Important** : le mortier doit être bien compacté lors de l'application, car les inclusions d'air perturbent le durcissement et ne permettent pas d'obtenir une stabilité suffisante.
- Après durcissement du mortier, rouvrir le joint fermé par une coupe de séparation, puis insérer un cordon rond en PE à cellules fermées appropriées en fonction de la largeur du joint, pour empêcher une adhérence sur trois côtés.
- Après durcissement, le mortier d'injection élastique rempli d'environ 50 - 75 % de sable mixé **Mischsand 2/1** (en fonction de la charge du conduit et le mouvement du joint) peut être versé de sorte qu'il reste un léger excédent du matériau (1 - 2 mm).
- **Important** : nous ne recommandons pas les taux de remplissage plus élevés que 75 %, car ils réduisent les propriétés élastiques du joint de bloc.
- Ponçage plan du joint rempli jusqu'à la surface de la dalle en béton/du revêtement après 1 à 2 heures à l'aide d'une ponceuse pour sol ou à béton ; ponçage grossier avec un pot en PCD ; ponçage d'égalisation ou intermédiaire avec un pot diamant. Ensuite, passer l'aspirateur.
- Application d'une couche raclée ou d'un bouche-pores avec **PU 469**, rempli d'environ 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, consommation environ 0,6 kg/m<sup>2</sup> avec une spatule double lame ou une truelle. La consommation varie en fonction de la porosité du substrat.
- Ensuite, nous recommandons de procéder à un nouveau ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 120 à 180).
- S'ensuit un scellement final avec **PU 469** en utilisant un rouleau velours, consommation env. 0,40- 0,8 kg/m<sup>2</sup>.

---

## Substrat

Le composant à couler/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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25, la chape de ciment CT-C35-F5 et d'autres substrats suffisamment solides. Les substrats doivent avoir une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévu et être dimensionnés. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. 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. 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.

**Les surfaces à revêtir doivent être primées avec AC 20.**

---

## Mélange

Les résines et les durcisseurs en poudre PMMA sont livrés séparément. Puisque la réaction de durcissement dépend de la température ambiante de mise en oeuvre, la

poudre de durcissement doit être dosée conformément au paragraphe « Dosage du durcisseur ».

La résine en PMMA de KLB doit être brassée et agitée avant la mise en oeuvre jusqu'à l'obtention d'un mélange de résine homogène. 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. 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 le durcisseur au composant de résine **AC 353** et mélanger soigneusement à la machine (200 à 400 tr/min) pendant au moins 30 à 60 secondes, puis vérifiez que la poudre de durcisseur est complètement dissoute.

Pour le jointoiment, il est recommandé de mélanger la poudre de durcissement après le sable. Pour le mortier, il est recommandé de mélanger la poudre de durcissement avant le sable. Procéder immédiatement au jointoiment.

#### Ajout de sable mixé pour le jointoiment

**10 kg AC 353**  
**5 - 7,5 kg sable mixé KLB-Mischsand 2/1**

**Important** : En cas de chariots de manutention, il faut impérativement utiliser 7,5 kg de sable (75 %).

#### Préparation d'un mortier

**10 kg AC 353**  
**35 à 40 kg sable mixé KLB-Mischsand 1**

Avant l'ajout du sable mixé **KLB-Mischsand 1** ou **KLB-Mischsand 2/1**, le liant doit être mélangé avec la quantité prescrite de poudre de durcisseur en remuant. L'adjonction du sable mixé se fait en fonction de la consistance et de la stabilité requises. Puis poursuivre immédiatement la préparation.

**Important** : les mortiers en AC doivent être riches en liant et bien compactés, car les inclusions d'oxygène peuvent perturber le durcissement et le développement de la stabilité.

---

## Mise en œuvre

Les joints sont découpés/enlevés en fonction du profil de joint souhaité et débarrassés du matériau non adhérent. Si nécessaire, les bords des joints doivent être nettoyés avec un diluant, par exemple **VR 119**. Ensuite, un cordon rond en PE à cellules fermées d'une largeur de joint appropriée est inséré pour empêcher une adhérence sur trois côtés. Appliquer une couche de fond **AC 20** sur les bords des joints et, si besoin, saupoudrer ouvertement de sable de quartz 0,7/1,2 mm.

En cas de joints creusés, de sections de joints trop profondes ou de substrats irréguliers, reprofiler le joint avec un mortier composé d'**AC 353** et de sable mixé **Mischsand 1**. Pour ce faire, appliquer le mortier en quelques minutes dans le joint pré-apprêté à l'aide d'une truelle de lissage ou d'un autre outil approprié.

**Important** : le mortier doit être bien compacté lors de l'application, car les inclusions d'air perturbent le durcissement et ne permettent pas d'obtenir une stabilité suffisante.

Après 30 à 60 minutes, effectuer une coupe de séparation et poser une bande d'étanchéité. Le mortier peut être recouvert d'**AC 353** sans autre couche de fond.

Le joint pré-apprêté est ensuite rempli avec le mélange d'**AC 353** et de sable mixé **Mischsand 2/1**. Verser le mélange frais dans le joint et répartir uniformément le matériau. Il doit être rempli avec l'excédent. En cas d'épaisseurs plus importantes (> 30 mm), un deuxième coulage peut être nécessaire.

Après le durcissement (environ 1 - 2 heures), l'excédent de matériau peut être enlevé avec une ponceuse à béton avec bol diamanté. Le cas échéant, un ponçage

de finition est effectué à l'aide d'une ponceuse excentrique. Ce faisant, poncez de manière à ce que le joint soit au même niveau que les surfaces du sol des deux côtés. Après le ponçage, une couche de scellement peut être appliquée avec **PU 469**.

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

**Information :** les résines en PMMA sont facilement inflammables et relèvent du règlement sur les matières dangereuses « GefStoffV ». Respecter les instructions portées sur la Fiche de Données de Sécurité et sur l'étiquette de l'emballage !

---

**Nettoyage** Eliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après l'utilisation – avec le diluant **VR 119**.

---

**Stockage** Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant mise en oeuvre, 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.



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

---