KLB-SYSTEM EPOXID
EP 750 E

Scellement à l'émulsion en résine époxy à 2 composants, brillant, coloré et à faible émission selon l'AgBB

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1701-10	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1701-25	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
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 60 min. 20 °C : 45 min. 30 °C : 30 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C - Maximum 30 °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	Env. 0,200 - 0,250 kg/m² par application
Couches	En général deux couches
Teintes	à partir de 10 kg env. RAL 7030, env. RAL 7032, env. RAL 7035, env. 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 750 E est une finition en résine époxy bicomposante, à faible émission, émulsionnée à l'eau, pigmentée et brillante.

Le produit est adapté comme variante avec une surface brillante comme alternative au **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E**.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E peut être utilisé universellement 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 velours et présente une bonne opacité. Sa composition sans solvant 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 750 E forme un film dur, largement résistant à l'abrasion et physiologiquement inoffensif. Il présente une bonne résistance aux solutions

salines, aux acides ou bases dilués ainsi qu'à l'huile 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 750 E a été testé selon la procédure d'essai « AgBB » chez LGA QualiTest GmbH à Nuremberg comme extrêmement faible en émission et convient donc à une application aux salles de loisirs.

Domaine d'application

- **EP 750 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 légèrement sollicitées, les caves, les garages, les salles de stockage, etc.
- Rénovation des surfaces anciennes en résine synthétique, après préparations adaptés.

Caractéristiques du produit

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

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	800 - 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 60	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,34	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	90 (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.

Revêtements appropriés

EP 750 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 :

- Convient aux critères « AgBB » pour les salles de séjour.

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

Schéma d'application

- Poncer le substrat puis l'aspirer soigneusement.
- Si nécessaire : les substrats absorbants et « faible » sont à primer préalablement avec **EP 727 E**, consommation env. 0,140 - 0,160 kg/m².
- Si le primaire n'a pas été appliqué avec **EP 727 E**, appliquer la première couche de finition **EP 750 E** diluée avec 5 % d'eau, au rouleau nylon.
- Application de la deuxième couche de finition **EP 750 E**, au rouleau nylon, en effectuant des mouvements croisés, consommation env. 0,200 bis 0,250 kg/m².

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. Pour le scellement, un meulage abrasif au moyen d'une meule diamantée est particulièrement adapté, car il permet d'obtenir une surface lisse. La méthode de grenaillage peut être utilisée de manière optimale, l'application d'une couche raclée avec **EP 50** mélangé à du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** (1 : 0,5 parties en poids) étant ensuite nécessaire pour le lissage. 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 pour assurer une homogénéisation complète.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 45 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 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, car sinon la formation de brouillard est possible.

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 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

Teneur en COV (Composés organiques volatils):
(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

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP750E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Réaction au feu	E_{fl}-s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	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