



KLB-SYSTEM POLYUREA

PU 469

Résine en polyurée bicomposante, à faible odeur, colorée et élastique pour les couches raclées et de finition sur les joints de bloc

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK6179-70	Emballage en kit	6,00 kg	45



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 2 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 82,7
Durée pratique d'utilisation	10 °C: 18 - 20 min 20 °C: 12 - 15 min 30 °C: 8 - 10 min
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C: 3 - 6 heures 20 °C: 2 - 4 heures 30 °C: 1 - 3 heures
Durcissement	12 heures avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 3 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Consommation	Couche raclée : env. 0,6 kg/m ² en ajoutant env. 33 % de sable mixé KLB-Mischsand 2/1 (PU 469 : KLB 2/1 = 3 : 1) Scellement de tête : env. 0,4 - 0,8 kg/m ²
Teintes	RAL 7030 et RAL 7032, autres teintes RAL sur demande !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469 est une résine polyurée bicomposante à faible odeur, résistante au jaunissement, élastique et colorée, qui est utilisée de préférence pour la réalisation de couches raclées et comme scellement de tête sur les joints de bloc. Constituée d'un composant en résine moyennement visqueuse et pigmentée ainsi que d'un durcisseur incolore de haute qualité, le produit final durcit rapidement, est insensible au jaunissement et forme une surface lisse d'un bel aspect uniforme.

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469 peut être utilisé en combinaison avec le sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** pour l'application d'une couche raclée sur les joints de bloc poncés (p.ex. avec **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466**, **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** et **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356**). La couche de finition colorée **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469** est ensuite appliquée sur les surfaces raclées. La résine est donc particulièrement adaptée aux surfaces claires, non jaunissantes. Elle peut être utilisée aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.

Le temps de traitement du mélange est court, c'est pourquoi la résine durcit rapidement en une matière synthétique colorée, dure et tenace. Lors de la mise en œuvre, le produit ne dégage pratiquement aucune odeur.

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469 montre une bonne résistance mécanique et chimique: sa surface est résistante à l'usure et à l'abrasion, hygiénique et facile à nettoyer, ce qui rend l'application également possible dans les zones humides.

La finition est résistante à l'eau, aux sels de déverglaçage, aux graisses, aux acides dilués et bases ou d'autres. La résistance aux solvants, aux acides et bases concentrés ainsi qu'aux produits chimiques oxydants est limitée.

Domaine d'application

- Comme scellant de tête et couche raclée pour les joints de bloc (réalisés avec **AC 353, AC 356, PU 466**) dans l'assemblage accessible de dalles en béton dans les halls industriels.
- Comme mortier de réparation élastifié en combinaison avec le sable mixé **KLB-Mischand 1**

Caractéristiques du produit

- Sans solvant
- Inodore
- Résistant à la lumière
- Élastique
- À durcissement rapide
- Bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- Surface colorée
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	env. 2000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99,00	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	env. 1,47	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la traction	> 14	N/mm²	DIN 53504
Allongement à la rupture	> 90	%	DIN EN ISO 527-3
Dureté Shore D	60	-	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

Réalisation d'un joint de bloc avec PU 466

- Retirer les joints et si nécessaire, aussi les profilés et préparer les bords du béton. Demander à cet effet des conseils techniques d'application.
- Appliquer une couche de fond sur le béton au niveau des joints avec **PU 68 Rapid U**, consommation env. 0,3 - 0,5 kg/m² et sabler ouvertement avec du sable de quartz **Quarzsand 0,7/1,2 mm**, consommation : env. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Si nécessaire, reprofiler les éclats avec un mortier composé de **PU 68 Rapid U** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport pondéral de 1 : 10. En alternative, un mortier composé de **PU 469** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 4 peut également être utilisé.
- Le cas échéant, après le durcissement du mortier, rouvrir le joint fermé par une coupe de séparation et placer un **cordon rond KLB** ou un cordon comparable à cellules fermées de largeur appropriée dedans.
- Ajouter le matériau de jointoiment **PU 466**, rempli de 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, consommation env. 1,90 kg/l, remplir le bord du joint avec 1 à 2 mm.
- Ponçage plan du joint rempli jusqu'à la surface de la dalle en béton/du revêtement après environ deux 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. Le cas échéant, il est également possible d'utiliser un décolleur de sol, puis d'effectuer un ponçage intermédiaire avec un pot diamanté. Ensuite, passer l'aspirateur.

- En option, en cas d'exigences visuelles élevées : ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 80 - 120), ce qui est suivi par une aspiration.
- Application d'une couche raclée ou d'un bouche-pores (si nécessaire diluée avec **VR 28**) avec **PU 466**, consommation 0,5 - 0,7 kg/m² avec une spatule double lame ou une truelle, puis un nouveau ponçage fin (grain 120 à 180). En option, réaliser une couche raclée ou un bouche-pores avec **PU 469**, rempli d'environ 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, consommation environ 0,6 kg/m². 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/m².

Réalisation d'un joint de bloc avec AC 353/AC 356

- Jointoiement des joints traversables
- Primer les bords de joint avec **AC 20**, consommation env. 0,35 - 0,45 kg/m².
- En option : sablage ouvert sur la surface fraîche avec du sable quartzeux 0,7/1,2 mm, consommation env. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Si nécessaire, reprofiler les éclats avec un mortier composé d'**AC 353/AC 356** et de sable mixé **Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 4 parties en poids. Il est possible de poser le mortier mouillé sur mouillé dans la couche de fond.
- 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 composé d'**AC 353/AC 356** 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.
- En option, en cas d'exigences visuelles élevées : ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 80 - 120), ce qui est suivi par une aspiration.
- 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/m² 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/m².

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, RiLi-SIB ou la directive de maintenance TR dans leur version en vigueur ainsi que les instructions portées sur les fiches techniques des primaires KLB mentionnés / utilisés, p. ex. **PU 68 RAPID U**. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par découpage ou par ponçage. Les flancs des joints doivent être coupés à un angle de 45°.

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 donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine A. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 1 - 2 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 :

6,0 kg de **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469**
env. 2,0 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine PU :

6,0 kg de **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469**
env. 24 kg de 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

Couche raclée / bouche-pores : le mélange frais de la couche raclée composé de **PU 469** et 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** (A : B : KLB 2/1 = 2 : 1 : 1), consommation env. 0,6 kg/m², est appliqué sur la surface exempte de poussière à l'aide d'une truelle de lissage en acier inoxydable de sorte que les pores encore ouverts soient fermés. En option, **PU 466** peut être utilisé pour réaliser la couche raclée. La consommation varie en fonction de la porosité du substrat.

Après le durcissement de la couche raclée, mais avant l'application du scellement, il est recommandé de poncer le joint à l'aide d'une ponceuse excentrique et d'un papier ou d'une grille abrasif (grain 80 - 120). Éliminez ensuite la saleté et la poussière de la surface en l'aspirant soigneusement à l'aide d'un aspirateur industriel. Les particules de poussière restantes peuvent nuire à l'aspect de la surface.

Scellement de tête : la surface peut ensuite être scellée avec **PU 469** de manière colorée, consommation 0,4 - 0,8 kg/m². Juste après le mélange, le scellement doit être procédé à l'application. Respectez bien le durcissement rapide, particulièrement lors des humidités relatives de l'air augmentées et adaptez votre mode de travail. Le passage de la finition se fait conformément à la quantité du matériel souhaitée avec un rouleau en velours. Il faut faire attention à une application homogène. Pour protéger la masse contre durcissement trop rapide, il faut toujours travailler « frais sur frais », et changez les rouleaux rapidement après 20 à 30 minutes.

Mortier en résine PU : pour la réalisation ou les réparations éventuelles de joints, **PU 469** peut être utilisé comme mortier. Appliquer le mortier avec une truelle de lissage, puis compacter et lisser.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 5 °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. 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. En cas de non-respect des conditions de mise en œuvre, les caractéristiques techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Stockage

Stocker au sec et si possible, à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 25 °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: PU10

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.



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.