



KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super

Primaire et liant en résine époxy bicomposante à base d'eau, pauvre en COV et conforme à l'AgBB pour les couches raclées avec une large gamme de propriétés d'adhésion sur divers substrats (métal, céramique, etc.). Certifié avec l'étiquette EMICODE EC1 Plus.

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2803-60	Emballage combiné	9,00 kg	30
AK2803-40	Emballage combiné	18,00 kg	12



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 8
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 21 : 100
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 40 min. 20 °C : 35 min. 30 °C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 12 - 16 heures 20 °C : 8 - 12 heures 30 °C : 6 - 8 heures
Durcissement	1 - 2 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. 0,2 - 0,4 kg/m ² Couche raclée : env. 0,8 - 1,0 kg/m ² Mortier : env. 0,8 - 0,9 kg/m ²
Teintes	Laiteux opaque, à séchage opaque
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) - A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super est un primaire en résine époxy bicomposante à l'émulsion, extrêmement adhérent et à faible émission ainsi qu'un liant, pour un large champ d'applications comme primaire, couche raclée ou liant de mortier, perméable à la vapeur d'eau.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super est utilisé comme primaire avant l'application de revêtements et finitions perméables à la vapeur d'eau. Utilisé en association avec du sable siliceux de 0,1/0,3 mm ou 0,3/0,8 mm, le produit peut également être utilisé en application raclée et avec le revêtement **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** pour la fabrication de revêtements perméables à la vapeur. Combiné avec le sable mixé **KLB-Mischsand 1**, des mortiers peuvent être fabriqués pour les travaux de réparation d'imperfections, de trous et de crevasses.

De plus, le primaire présente une très bonne adhérence sur différents métaux tels que l'acier inoxydable, l'acier, le cuivre, l'aluminium, le laiton, etc. ainsi que sur les carrelages et d'autres revêtements céramiques; puis il peut servir comme primaire avant la réalisation des revêtements suivants.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super est utilisé principalement dans les cas où les primaires imperméables à la vapeur d'eau ne conviennent pas. Tout particulièrement dans le cas de substrats qui ne sont pas suffisamment secs ou sont en contact avec le sol et sensibles à l'humidité, tels que le béton frais, les revêtements à base de magnésie, les dalles de béton insuffisamment protégées de l'humidité et tout autre support similaire. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super** convient comme couche de fond ou raclée en association avec des systèmes de revêtement perméables à la vapeur d'eau **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS**.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super peut également être utilisé comme primaire pour les revêtements étanches à la diffusion de vapeur à base de résine époxy ou de polyuréthane si l'humidité ascensionnelle est exclue. Veillez à ce que le temps de durcissement et de séchage soit suffisant avant le recouvrement. Le liant peut servir comme couche de base pour la production de revêtements antidérapants pour charges légères ou moyennes.

Le produit durcit par séchage de l'eau qu'il contient puis par réaction chimique pour former un film robuste et résistant. Ajusté pour présenter une bonne capacité de pénétration, le support est bien imprégné, générant ainsi une base bien adhérente pour l'application des couches suivantes.

La capacité d'absorption est réduite, la poussière est fixée et l'application consécutive d'une enduction forme une surface lisse et fermée pour des revêtements coulés.

Pour obtenir une consistance facile à mettre en œuvre, de l'eau doit être ajoutée au liant mélangé en fonction de l'utilisation.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E durcit et peut être recouvert après 8 à 12 heures. La fin de la durée de vie en pot n'est pas décelable. Le produit donne un film dur qui est physiologiquement sans danger.

Après durcissement, le produit est résistant à l'eau, aux solutions salines aqueuses, aux acides et bases dilués et, sous certaines conditions, aux solvants.

Domaine d'application

- Comme primaire et en couche raclée sur le **EP 785 HS**, également pour les supports à humidité accrue.
- Convient aux supports minéraux tels que le béton, les chapes en ciment ainsi que les sols en magnésie.
- Comme primaire adhésif pour les supports métalliques, tels que l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium, le cuivre. Non recommandé avec les tôles galvanisées et le zinc-titane.
- Comme couche d'adhérence pour les anciens revêtements après une préparation adéquate.
- Comme primaire et en couche raclée pour les carrelages.
- Comme primaire adhésif pour la couche d'égalisation époxy-ciment à 3 composants **EC 610 C** et sur le dessus comme couche de fond pour un revêtement ultérieur.
- Comme primaire pour les revêtements muraux avec **PU 662**.
- Primaire/liant pour les revêtements saupoudrés à usage léger et moyen.
- En combinaison avec des revêtements étanches à la vapeur, uniquement sur des substrats durablement secs.

Caractéristiques du produit

- Qualité contrôlée, à faible émission
- Certifié selon EMICODE EC 1 plus
- Total Solid selon GISCODE
- Utilisation simple
- Très haute adhérence
- Perméable à la vapeur d'eau
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Respectueux de l'environnement

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	4500 - 6500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 80	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,80	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	78	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755

Les valeurs déterminées lors des essais sont des valeurs moyennes. Des écarts par rapport aux spécifications du produit sont possibles.

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes :

- Classé à faible émission selon l'étiquette EMICODE EC1 Plus. Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Schéma d'application

Revêtement lisse avec EP 785 HS sur béton

- Procéder au grenailage du support puis aspirer soigneusement.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E** sous adjonction de 10 à 15 % d'eau ; consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 724 E** et adjonction de 5 % d'eau et de 20 % de sable siliceux de 0,1/0,3 mm + en option: 5 % du sable quartz 0,3/0,8 mm comme grain de soutien ; consommation environ 0,6 - 0,8 kg/m² (mélange). Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche d'enduit gratté supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- Revêtement avec **EP 785 HS** ou structure de revêtements conducteurs avec **EP 799 Ableitgrund** et **EP 785 EL+**.

Couche d'adhérence pour EC 610

- Préparer les supports rugueux, usés et contaminés par fraisage puis grenailage.
- Préparer les autres substrats suffisamment stables par grenailage ou meulage au diamant. Puis, aspirer soigneusement.
- Traiter avec le primaire spécial **EP 724 E Haftgrund Super** sous adjonction de 10 à 15 % d'eau ; consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m² dans le cas de supports normalement absorbants. Le support ne doit plus être absorbant ; éventuellement, il le faut traiter plusieurs fois avec le primaire.
- Facultatif: si le substrat est rugueux, avant la couche d'égalisation proprement dite doit être précédée d'un égalisateur de rugosité de surface fermant les pores, également avec le **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant de 5 % d'eau et de 15 à 20 % de sable de quartz de 0,3/0,8 mm.
- Pose d'**EC 610 C** à l'aide d'un râteau d'étalement avec l'épaisseur de couche usuelle de 3 à 10 mm.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E** sous adjonction de 10 à 15 % d'eau ; consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m².
- Après séchage, il est possible de poser les revêtements suivants, par exemple **EP 202**, **EP 216 Universal**, **EP 785 HS**, **PU 420**, etc. Demander conseil si nécessaire.

Couche d'adhérence sur les carrelages et revêtements céramiques

- Nettoyer le support, dégraisser éventuellement à l'aide d'un nettoyant intensif.
- Meuler (au diamant) le support jusqu'à ce que la surface soit mate.
- Poser le primaire **EP 724 E** sous adjonction de 10 à 15 % d'eau ; consommation environ 0,2 - 0,4 kg/m².
- Après durcissement, il est possible de poser un revêtement à base d'**EP 785 HS** ou d'**EP 216 Universal**.

Couche d'adhérence sur les supports métalliques

- Nettoyer le support, dégraisser éventuellement à l'aide d'un nettoyant intensif.
- Sabler ou meuler (au diamant) le support jusqu'à ce que la surface soit mate.
- Poser le primaire **EP 724 E** sous adjonction de 10 à 15 % d'eau ; consommation environ 0,15 - 0,3 kg/m².
- Après durcissement, il est possible de poser directement un revêtement à base de **PU 405, PU 410, PU 420** ou de **PU 421**.

Remarque importante : avec le primaire **EP 724 E**, il est possible d'appliquer directement les revêtements **PU 405, PU 410, PU 420** ou **PU 421**, sans saupoudrage de sable, après une durée de durcissement de 16 heures minimum et 48 heures maximum (à 20 °C). Une humidité élevée et un mauvais échange d'air peuvent nécessiter des temps d'attente plus longs.

Revêtement saupoudré antidérapant

- Préparer le substrat par grenailage et aspiration.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E** en ajoutant 10 - 15 % de l'eau ; consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 724 E** à la spatule et adjonction de 5 % d'eau et de 20 % de sable siliceux de 0,1/0,3 mm + en option: 5 % du sable quartzueux 0,3/0,8 mm comme grain de soutien ; consommation environ 0,6 - 0,8 kg/m² (mélange). Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche d'enduit gratté supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- Appliquer une couche de base de **EP 724 E** sous adjonction de 5 % d'eau et 15 % de sable de quartz 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm à la spatule en grattant sur le grain ; consommation pour R11 environ 1,3 - 1,5 kg/m² et 1,6 - 1,8 kg/m² pour R12.
- Saupoudrage complet avec du sable quartzueux 0,3/0,8 mm, consommation environ 4,0 - 6,0 kg/m².
- Après le durcissement, éliminez l'excédent du sable, épousser puis aspirer la surface méticuleusement jusqu'à les grains de sable ne se détachent plus.
- Application de la finition **EP 216 Universal**, alternativement **EP 5570** ou **PU 5580** à la raclette en caoutchouc en effectant des mouvements croisés et répartir uniformément. Consommation env. 0,55 - 0,75 kg/m².
- En alternative, **EP 742 E/EP 752 E** sont possibles comme variantes perméables à la vapeur. Consommation env. 0,5 - 0,7 kg/m². L'application se fait avec la raclette en caoutchouc et étalez uniformément avec le rouleau velours.

Schéma d'application pour les revêtements denses en résine époxy et polyuréthane

- Approprié comme substrats sont le béton, le chape de ciment, les revêtements céramiques (sans pénétration d'humidité par l'arrière).
- Préparer le substrat par grenailage et aspiration soigneuse.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E** en ajoutant 10 - 15 % de l'eau ; consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 724 E** à la spatule et adjonction de 5 % d'eau et de 20 % de sable siliceux de 0,1/0,3 mm + en option: 5 % du sable quartzueux 0,3/0,8 mm comme grain de soutien ; consommation environ 0,6 - 0,8 kg/m² (mélange). Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche d'enduit gratté supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- En alternative, pour un revêtement supplémentaire de PU, une couche raclée de **PU 421** est appliquée après le temps de durcissement approprié, en ajoutant environ 20 - 30 % de sable de quartz 0,1/0,3 mm, consommation environ 0,8 - 1,0 kg/m².
- Application de la finition **EP 216 Universal** ou **EP 202**, alternativement **PU 405, PU 410, PU 420** ou **PU 421**.

Après l'application de la couche raclée avec **EP 724 E**, après un temps de durcissement d'au moins 16 à max. 48 heures (à 20 °C), les revêtements mentionnés ci-dessus peuvent être recouverts sans ponçage. Assurer une ventilation suffisante pendant le durcissement.

Substrat

Le support à revêtir doit être plan, sec en surface, 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 dans leur version en vigueur. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface doit alors être d'au moins 1,5 N/mm². La surface préparée doit être soigneusement traitée par application de primaire. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités exigée, il est donc généralement recommandé d'appliquer une couche de fond et une couche raclée supplémentaire avant l'application d'un revêtement autolissant. Si le substrat n'a pas été apprêté sans pores, des bulles et des pores peuvent se former dans le revêtement en raison de l'air qui s'élève du substrat. Des substrats anciens doivent être nettoyés intensivement avant toute préparation mécanique. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

Les supports métalliques doivent être dégraissés à l'aide d'un nettoyeur intensif ou d'un solvant adéquat. Puis, les surfaces doivent être meulées et immédiatement traitées avec un primaire.

Les carrelages et les revêtements céramiques doivent être exempts de particules adhérentes. La surface sous le revêtement doit être suffisamment sèche.

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 est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du composant A dans le récipient contenant le durcisseur B. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une émulsion blanchâtre, 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 avec la quantité d'eau nécessaire en fonction de l'application pour assurer une homogénéisation complète.

Mélanges recommandés :

Primaire :

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,9 - 1,40 kg d'eau

Couche raclée :

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,5 kg d'eau
1,8 kg sable quartz **Quarzsand 0,1/0,3 mm**
0,45 kg sable quartz **Quarzsand 0,3/0,8 mm** (en option)

Couche de base pour revêtements saupoudrés :

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,45 kg d'eau
1,35 - 1,8 kg sable quartz **Quarzsand 0,3/0,8 mm**

Mortier résine époxy :

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,8 - 1,1 kg d'eau
40 - 45 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.

Ne pas dépasser la durée pratique d'utilisation – (voir tableau « Durée pratique d'utilisation »).

Attention : la fin de la vie en pot n'est pas décelable !

Mise en œuvre

Primaire : comme pour toutes les résines réactives, la mise en œuvre de la couche de fond intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon ou en caoutchouc. Étaler le produit sur le support en une couche homogènement fermée et fine, puis dérouler. Éviter les épaisseurs irrégulières et la formation de « flaques ». En présence d'un support particulièrement absorbant ou poreux, une deuxième couche est recommandée.

Application raclée : pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du support, prévoir une couche raclée avant le revêtement. L'application intervient à la truelle où à la raclette metal ou caoutchouc. La consistance de l'enduit doit être ajustée en fonction de la capacité d'absorption du support et de sorte que le produit s'écoule sans garder de traces d'outil.

Couche de base pour revêtements saupoudrés : pour les revêtements de saupoudrage, préparer une couche de base appropriée avec **EP 724 E** après la couche raclée. Ce produit peut être appliqué à la truelle sur le grain ou à l'aide d'une raclette en métal ou en caoutchouc.

Mortier résine époxy : pour les travaux de réparation, il est possible de préparer des mortiers avec **EP 724 E**. Pour la fabrication de revêtements en mortiers industriels, il est recommandé d'utiliser **EP 150** ou **EP 158** comme résine spéciale. La mise en œuvre doit être réalisée immédiatement après le mélange. Égaliser le mortier à l'aide d'une règle, le compacter et le lisser avec une lisseuse.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les conditions ambiantes recommandées doivent également être respectées pendant le durcissement et le séchage. Assurez une bonne ventilation de la surface pendant le durcissement. Évitez les courants d'air ! 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 prolongés, 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.

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.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 15 - 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
20	
EP724E-V1-062020	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	E _{fl} -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 2,0
Résistance aux chocs	IR 4

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	2,4	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,011	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,011	%
LEED - Composants A + B	< 100	2,1	g/l
Minergie ECO® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,011	%

(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.)



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. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.