

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356

Résine de jointoiement en PMMA bicomposante à durcissement rapide et hautement élastique pour les joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels et de mouvement résistants, déformables et pouvant être traversés.

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
MA0033-50	Seau	10,00 kg	30
MA0033-25	Hobbock	25,00 kg	12

Propriétés du produit

Durée pratique d'utilisation	20 °C : 10 - 15 minutes
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C - Maximum 30 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	1 - 2 heures jusqu'à l'aptitude au ponçage à 20 °C
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	24 heures avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 3 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Consommation	(résine avec 50 % de sable mixé KLB 2/1) env. 1,6 kg/l (résine avec 75 % de sable mixé KLB 2/1) env. 1,7 kg/l
Teintes	Gris (env. RAL 7032)
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 est une matière de jointoiement PMMA réactive et hautement élastique qui est utilisée pour la fabrication de joints de sol traversables. La résine de jointoiement durcit rapidement et ne nécessite que de temps d'installation court. Elle peut être coulée en bloc en couches épaisses et poncé à plat avec le sol après peu de temps déjà.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 convient au jointoiement de joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels et de mouvement dans les épaisseurs de 5 - 30 mm dans un seul coule. Grâce à la déformabilité, le mouvement des composants peut être absorbé, tandis que les joints restent traversables/roulables et que les chocs et les impacts des profilés de joints installés de manière conventionnelle sont évités pendant le trafic routier. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356** 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 356 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 jusqu'au niveau du sol après 1 à 2 heures (à 20 °C) à l'aide d'uneponceuse appropriée. La résine durcit avec seulement un faible retrait dans des épaisseurs de couche de 5 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, il est possible de réaliser une finition avec **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469**.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 est suffisamment dur/élastique dans les 24 heures et résiste ainsi aux charges mécaniques et abrasives qui se produisent dans le trafic industriel normal, par exemple lors de déplacements avec des chariots élévateurs.

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

- Jointoientement élastique pour les assemblages de composants ou les joints de construction, en remplacement des profilés métalliques classiques.
- Collage par enfouissement de différentes dalles de béton dans des halls industriels et donc la formation de détails de joints ménageant les personnes et les flottes de véhicules.
- Pour toutes les zones d'usine, d'entreposage et de travail ainsi que les zones de circulation et de stationnement à trafic intensif.
- Pour les joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels et de mouvement.

Caractéristiques du produit

- À durcissement rapide
- Hautement élastique
- Accessibilité rapide
- 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 EN ISO 3219 (23 °C)
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. 4,3 (rempli de 50 % KLB-Mischsand 2/1), env. 2,8 (rempli de 75 % KLB-Mischsand 2/1)	N/mm ²	DIN 53504
Allongement à la rupture	env. 160 (rempli de 50 % KLB-Mischsand 2/1), env. 90 (rempli de 75 % KLB-Mischsand 2/1)	%	DIN 53504
Dureté Shore A	Ca. 82 (gefüllt mit 50 % KLB 2/1)	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Dureté Shore D	Ca. 25 (gefüllt mit 50 % KLB 2/1)	-	

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 reprofilier avec un mortier composé d'**AC 356** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1**. Les dimensions doivent être créées de telle sorte qu'une distance de déformation suffisante soit prévue en fonction des mouvements attendus entre les composants, qui présente une adhérence adéquate exclusivement sur les 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.

Jointolement des joints traversables

- Primer les bords de joint avec **AC 23**, consommation env. 0,35 - 0,45 kg/m².
- En option : saupoudrage 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 356** 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, rouvrir le joint fermé par une coupe de séparation, puis insérer un cordon rond en PE à cellules fermées appropriées et dimensionné 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 roulement 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, tels que 75 %, car ils réduisent considérablement 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/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 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. Eliminer 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 grenaillage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² 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 23.

Mélange

Ajouter au composant résine **AC 356** la quantité de durcisseur nécessaire en fonction des températures et mélanger soigneusement jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène. Pour le jointolement, 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.

Addition de sable mixé pour le jointolement

10 kg AC 356
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 356
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 23** 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, reprofilier le joint avec un mortier composé d'**AC 356** 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 356** sans autre couche de fond.

Le joint pré-apprêté est ensuite rempli avec le mélange d'**AC 356** 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 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

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 119** immédiatement après l'utilisation.

Stockage

Stocker au sec et si possible, à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant 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: 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.



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.