

KLB-SYSTEM ACRYL AC 23

Primaire en PMMA à 2 composants, à durcissement rapide et à faible viscosité pour les joints de bloc

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Contenu (kg)	Unités/palette
MA0102-53	10,00 kg	50

Propriétés du produit

Durée pratique d'utilisation	0 °C : 15 min. 5 °C : 10 min. 12 °C : 8 min. 20 °C : 6 min. 30 °C : 4 min.
Durée de durcissement (circulable)	0 °C : env. 50 min. 5 °C : env. 40 min. 12 °C : env. 30 min. 20 °C : env. 20 min. 30 °C : env. 15 min.
Dosage du durcisseur	0 °C : 4,0 - 4,5 % 5 °C : 3,0 - 3,5 % 12 °C : 2,0 - 2,5 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Recouvrabilité	Après durcissement et circulabilité
Consommation	voir le tableau de consommation après la séction sur la mise en œuvre
Teintes	incolore
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM ACRYL AC 23 est une résine acrylique à durcissement rapide, incolore, sans solvant et à faible viscosité. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 23** est utilisé comme un primaire bien adhérent sur les chapes et le béton, particulièrement pour primer les joints de bloc en PMMA avant les matières de jointoiement acryliques, telles que **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** ou **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356**.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 23, comme tous les autres systèmes de résine acrylique KLB, se caractérise notamment par son durcissement rapide et peut également être utilisé à des températures plus basses – si nécessaire, en ajoutant l'accélérateur AC. En plus, **KLB-SYSTEM ACRYL AC 23** peut être utilisé en combinaison avec des couches ultérieures de résine époxy. Dans ce cas, un saupoudrage de sable de quartz de 0,7/1,2 mm sur toute la surface est nécessaire.

Information: pour primer les substrats non ou peu absorbants tels que les métaux, nous recommandons d'ajouter l'additif **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** dans une quantité de 10 % en poids afin d'améliorer l'adhérence. **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** est livré dans des emballages adaptés.

Domaine d'application

- Primaire avant l'application des matières de jointoiement acryliques pour les joints de bloc.

Caractéristiques du produit

- À durcissement très rapide
- nach 30 min. überarbeitbar
- geringes Ablaufen an senkrechten Flächen
- Durcit à basses températures

- Bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- Adapté pour les travaux de rénovation

Caractéristiques techniques

Viscosité	250	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité	1,01	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Dureté Shore D	68	-	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.

Essais

- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Substrat

Le substrat 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 chapes traitées avec des dispersions synthétiques ne conviennent pas toujours, car la réaction de durcissement de la résine acrylique peut être perturbée. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée. Les substrats doivent avoir une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévu. Le revêtement d'asphalte coulé n'est pas recommandé. Préparer les substrats par fraisage ou par ponçage du profilé de joint. 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. La rénovation de sols peut nécessiter des procédures spéciales. Si nécessaire, consulter notre service technique.

Mélange

Les résines et les durcisseurs acryliques en poudre sont livrés séparément. Puisque le durcissement dépend de la température ambiante de mise en œuvre, le durcisseur acrylique est dosé conformément à la section « Dosage du durcisseur ».

La résine acrylique KLB doit être brassée et agitée avant la mise en œuvre jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Du fait de son durcissement rapide, le produit doit être mélangé en portions, à mettre en œuvre 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 base 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.

Information : pour primer les substrats non ou peu absorbants tels que les métaux, nous recommandons d'ajouter l'additif **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** au primaire dans une quantité de 10 % en poids. Un dosage incorrect peut entraîner une perte d'adhérence et des problèmes de durcissement. **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** est livré dans des emballages de taille adaptée aux conditionnements habituels. Les résines PMMA auxquelles l'additif a été ajouté ne sont pas stables au stockage ; il ne faut donc toujours ajouter l'additif qu'avant la mise en œuvre.

KLB-SYSTEM AC-ADD 25 est ajouté à la résine acrylique avant le durcisseur et mélangé avec un agitateur à rotation lente. La poudre de durcisseur est ensuite ajoutée.

Mise en œuvre

Les joints sont découpés/enlevés en fonction du profilé 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 joints et, si besoin, saupoudrer ouvertement de sable de quartz 0,7/1,2 mm.

Pendant et après la mise en œuvre, assurez une bonne circulation de l'air pour obtenir un bon durcissement. Sinon, une aération inadéquate et la formation de couches d'air peuvent perturber le durcissement. Éviter les courants d'air. **Conseil** : les durées de durcissement indiquées se rapportent à une température de 0 à 30 °C. Par température plus basse, nous recommandons de consulter directement le producteur.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 0 °C. Si une situation de point de rosée intervient, une perturbation de l'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 !

Mise en œuvre

	Largeur du joint				
	10 cm	15 cm	20 cm	25 cm	30 cm
Profondeur d'arrachement	Consommation par mètre courant de joint en grammes				
15 mm	51-61	64-80	82-103	100-126	118-149
20 mm	55-65	68-84	85-107	104-130	122-154
25 mm	59-69	72-88	90-111	109-135	127-159
30 mm	62-73	76-92	94-116	113-140	132-164
35 mm	66-77	80-96	99-120	117-144	136-168
40 mm	70-81	84-100	103-125	122-149	141-173
45 mm	74-85	88-104	107-129	126-154	145-178
50 mm	78-89	92-104	111-133	130-158	150-183
Important :	Les valeurs dans ce tableau sont indicatives. La consommation réelle peut s'écarte de ces valeurs en raison des différentes profondeurs de rugosité du substrat.				

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 119** 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 - 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.

Marquage CE

	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE	
13	
AC23-V1-072023	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	Efl-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 4



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.