

CHEMORESIN CR 920 EL+

Revêtement autolissant en résine réactive à 2 composants et à base de polyuréthane spécial avec une résistance chimique considérablement accrue

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2006-50	Combinaison Hobbock	10,00 kg	30
AK2006-25	Combinaison Hobbock	22,00 kg	18



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 120
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 170
Durée pratique d'utilisation	10°C : 40 min. 20°C : 30 min. 30°C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10°C : 24 - 28 heures 20°C : 18 - 22 heures 30°C : 16 - 20 heures
Durcissement	3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20
Recouvrabilité	Revêtements lisses ne peuvent pas être retravaillés sans ponçage intermédiaire.
Consommation	Revêtement : env. 1,8 - 2,2 kg/m² à un épaisseur de 1,5 mm
Epaisseur	env. 1,5 mm
Teintes	Crème, curry, jaune, gris foncé, gris moyen, gris clair, vert, rouge, rouge fluorescent et noir Attention : Pas de couleurs RAL disponibles.
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé) – A l'abri du gel !

Description du produit

CHEMORESIN CR 920 EL+ est un revêtement autolissant, innovant et électro-conducteur en résine réactive à 2 composants et à base de polyuréthane spécial avec une résistance chimique considérablement accrue par rapport aux revêtements courants en résine époxy ou en polyuréthane.

CHEMORESIN CR 920 EL+ peut être utilisé pour la réalisation des revêtements lisses dans l'industrie chimique et pharmaceutique, la biotechnologie, les décapants de peinture, les installations de galvanisation, les ateliers de peinture et bien d'autres domaines. Les revêtements existants en résine époxy et en béton PU peuvent également être recouverts de **CHEMORESIN CR 920 EL+** après une préparation appropriée du substrat. Demandez conseil si nécessaire !

Le revêtement durci dissipateur est particulièrement adapté à la prévention des charges statiques dans les zones commerciales et industrielles avec des exigences particulières en matière de protection antidiéflagrante. **CHEMORESIN CR 920 EL+** ayant une résistance chimique considérablement élevée par rapport aux

revêtements conventionnels, le produit sert à une application spéciale, par exemple dans les zones contaminées chimiquement de diverses industries.

CHEMORESIN CR 920 EL+ présente une résistance excellente à différents acides et bases concentrés, aux acides organiques, aux solvants, aux huiles et graisses. En outre, le produit est résistant à un grand nombre d'autres produits chimiques. Les produits chimiques testés se trouvent dans les listes de résistance jointes. Autres produits chimiques sur demande.

En raison de sa composition, le produit ne peut être fourni que dans un nombre limité de couleurs. Le revêtement n'est pas stable au niveau des couleurs. En cas de changement de teinte, les propriétés techniques et chimiques restent inchangées.

Les revêtements **CHEMORESIN** sont des revêtements spéciaux techniques qui ne sont pas axés sur l'aspect décoratif !

Domaine d'application

- Revêtement lisse et dissipateur avec une excellente résistance chimique pour l'utilisation dans l'industrie chimique ou pharmaceutique ainsi que dans la biotechnologie.
 - Pour prévenir les charges statiques dans les zones où les exigences en matière de protection contre les explosions sont élevées.
 - Pour les surfaces de sol soumises à des exigences accrues en matière de résistance chimique
 - Pour les sols des ateliers et des chaînes de peinture
-

Caractéristiques du produit

- Électro-dissipateur pour la protection antidéflagrante
 - Bonne résistance chimique
 - Bonnes propriétés de traitement
 - Nouvelle composition pour des applications techniques
 - Stable à l'hydrolyse et à la saponification
 - Résistant à l'abrasion et à l'usure
 - Très résistant aux contraintes mécaniques
-

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	env. 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	env. 76	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	env. 1,34	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53515
Dureté Shore D	77	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Usure Taser)	env. 938	mg	ASTM D4060 (H22/1000)
Résistance électrique	(en association avec le fond dissipateur EP 799 Ableitgrund) <10 ⁶	Ohm	DIN IEC 61340-5-1/2 DIN EN 61340-4-1

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

Compris dans les systèmes

- System I6 - KLB CHEMORESIN PROTECT CONDUCTIVE

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetzal.com

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01: 2010-01: B_f-s1.
- Conforme au LABS selon PV 3.10.7. (essai VW)
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813: 2003-01

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement lisse

- Préparer le substrat mécaniquement, de préférence par grenaillage.
- Primer avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55**. Appliquer le matériau fraîchement mélangé à l'aide d'une raclette, d'une spatule ou d'un rouleau en nylon et repasser le rouleau pour une répartition uniforme, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m².
- Application d'une couche raclée pour obtenir un substrat de niveau, p.ex. avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 Rapid** ou **EP 55** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 0,8 - 1,3 kg/m² (mélange).
- Si nécessaire, les gorges annulaires ou triangulaires peuvent maintenant être réalisées. Elles peuvent être fabriquées avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55** et de sable mélangé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 5 - 8. Le matériau est épaisse en ajoutant 1 à 1,5 % d'épaississant **KLB-Stellmittel 5 FT** (en option : aussi **KLB-Stellmittel 3 Super**). Il est également possible d'utiliser le produit préfabriqué **EP 85 Fein**.
- Coller les bandes de cuivre KLB – pour la dérivation vers la terre – (pour correspondre à un quadrillage imaginaire), tous les 6 - 8 m, et sur env. 1 - 2 m vers le centre de la pièce. Le raccord à la terre doit être réalisé par un électricien professionnel, conformément aux règlements VDE.
- Application d'une couche de dérivation – **EP 799 Ableitgrund** – au rouleau nylon (hauteur de poil de 8 mm) avec environ 0,100 - 0,140 kg/m².
- Après durcissement du primaire conducteur, il faut appliquer **CR 920 EL+**. L'application se fait avec une raclette ou une truelle dentée, p.ex. avec denture S3 immédiatement après le mélange en appliquant une couche uniformément épaisse. Consommation env. 1,8 à 2,2 kg/m².
- Après env. 5 - 10 minutes, repasser la surface fraîche au rouleau débulleur à picots en acier.

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 salissures. 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 ainsi que les instructions portées sur les fiches techniques du primaire KLB mentionné. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosité exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer une couche raclée. 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. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosé, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant A est assez grand pour

contenir les deux composants. Remuer brièvement le composant A. Puis, verser l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 à 3 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.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un racloir ou une spatule dentée avec lame dentée S3 en une couche régulière sur le substrat préparé. Le produit a réglé pour une ventilation optimale, le passage de la surface au rouleau débulleur à picots – destiné à améliorer l'adhérence au substrat, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est toutefois recommandé. Il interviendra plus tard, après 5 - 10 minutes avec le rouleau débulleur à picots en acier. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail.

Chemoresin CR 920 EL+ convient à la réalisation de revêtements à usage technique.

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 %. Le matériau à traiter doit être à température ambiante pendant le traitement. La différence entre la température du point de rosée et celle du substrat doit être supérieure à 3 °C pendant l'application et durcissement. 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. Pendant le durcissement, les conditions recommandées doivent être assurées. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

Nettoyage

Outils : Pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 40**. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Revêtement : Il existe une recommandation de nettoyage et d'entretien distincte pour le nettoyage des surfaces de sol produites avec les revêtements et les scellements KLB. Pendant l'application, les impuretés peuvent entraîner une augmentation de la résistance et perturber la capacité de décharge. Veuillez suivre nos recommandations de nettoyage à ce sujet.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 15 - 25 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser pendant 1 à 3 jours.

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: PU50

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

CE	
KLB Kötzter Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE	
19	
CR920EL+-V1-082024	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B2,0-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 2,0
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-koetzter.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.