



KLB-SYSTEM EPOXID EP 158

Liant en résine époxy à 2 composants à faible émission pour les revêtements mortier décoratifs de sable coloré ou industriels - testé selon l'AgBB.

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2119-92	Combinaison Boîte	1,00 kg	240
AK2119-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK2119-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK2119-06	Combinaison Fût	600,00 kg	0,5

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 2 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 54
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 70 - 90 min. 20 °C : 40 - 50 min. 30 °C : 20 - 30 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 24 - 28 heures 20 °C : 14 - 18 heures 30 °C : 10 - 14 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C Env. 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 14 - 18 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C ou « frais sur frais »
Consommation	Primaire : env. 0,300 - 0,400 kg/m ² Revêtements en mortier : mélange 1 : 8 besoin en résine env. 1,35 kg/m ² dans une épaisseur de 6 mm Revêtements en mortier : mélange 1 : 10 besoin en résine env. 1,10 kg/m ² dans une épaisseur de 6 mm Revêtements en mortier : mélange 1 : 12 besoin en résine env. 1,00 kg/m ² dans une épaisseur de 6 mm
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 158 est un liant en résine époxy bicomposant à faible viscosité et à faible émission, qui est préférentiellement utilisé pour la fabrication des revêtements en mortier en résine époxy avec du sable coloré ou naturel.

Le liant en résine époxy est à durcissement lent, facile à travailler et offre un temps de pose suffisamment long ainsi qu'un lissage pour les travaux de mortier.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 158 est habituellement mélangé dans un rapport de mélange de 1 : 8 à 1 : 12 avec les sables quartzueux ou colorés et peut être facilement appliqué à la main ou à la machine.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 158 est basée sur la résine de mortier éprouvée **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150**. Elle correspond à la dernière génération de résines époxy à faible émission et est exempte d'alcool benzylique, de solvants et d'alkylphénol. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 158** a été testé selon l'AgBB en combinaison avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 172** et **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** pour l'application à l'intérieur et à l'extérieur.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 158 est certifié « Indoor Air Comfort Gold » et satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM. La certification « Indoor Air Comfort Gold » est très exigeante en matière d'émission de composants organiques volatils et respecte les valeurs limites allemandes prévues dans le « AgBB » ou l'« ABG », aussi que dans les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

Revêtements avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 158** présentent une forte résistance mécanique et à l'usure ainsi qu'une bonne stabilité de couleur, mais comme toutes les résines époxy, ils ne sont pas complètement stables en couleur.

La résine présente une bonne résistance à différents produits chimiques, particulièrement contre les solutions salines aqueuses, les acides et alcalis inorganiques dilués ainsi que les solvants. Une résistance conditionnelle existe aux acides organiques et aux substances fortement oxydantes.

Les revêtements mortier Terrazzo et industriels ont une stabilité thermique dans une épaisseur de couche à partir de 6 mm jusqu'à environ 80 °C (chaleur humide) à court terme et jusqu'à environ 120 °C (chaleur sèche). Demander conseil en cas d'exposition prolongée ou de réchauffement plus intense du sol.

Le revêtement lisse doit être égalisé avec **EP 172** en plusieurs étapes de travail pour obtenir des surfaces fermées. **EP 705** ou **PU 805 E** sont utilisés pour le scellement de tête mat du revêtement.

Domaine d'application

- Revêtements Terrazzo avec des exigences pour l'AgBB.
- Revêtements mortier avec des sables naturels ou décoratifs.
- De préférence dans les zones de production principalement sec de diverses industries (pharmaceutiques, alimentaires, machines, automobiles, etc.), les espaces d'exposition décoratifs, les musées. Pour les surfaces humides et contaminées par des produits chimiques, demandez conseil !
- Revêtements en mortier lissés à la main ou à la machine, en couches de 5 à 25 mm d'épaisseur.
- Couches d'égalisation, mortiers de base et primaires avant l'application d'un mortier en résine époxy.

Caractéristiques du produit

- Qualité contrôlée, à faible émission
 - Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
 - Qualité éprouvée
 - Pour des revêtements de mortier lissés 5 - 25 mm
 - Pour des revêtements terrazzo en sable coloré
 - Particulièrement adapté à l'application manuelle
 - Peu sensible au jaunissement
-

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	450	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité - Composant A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	0,3	% en poids	après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	30	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	75	-	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.

Compris dans les systèmes

- System C4 - KLB LOW-VOC PHARMA EP Screed

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

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour.
- Classification du comportement au feu en combinaison avec **Système C4** selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

EP 158 est utilisé pour la fabrication d'un mélange mortier avec les sables quartzueux naturels ou colorés dans un rapport de mélange de 1 : 8 à 1 : 12 parts en poids. Les mélanges doivent être adaptés à la méthode d'application et de mise en œuvre respective. La production de revêtements décoratifs prêts à l'emploi peut être réalisée selon la procédure suivante :

- Préparer le substrat comme le béton, le chape en ciment, etc. de manière mécanique, p.ex. par grenaillage.
- Pour l'application des mortiers décoratifs ultérieurs, le primaire peut être combiné avec la résine d'installation EP 158. Alternativement, les résines de fond recommandées comme **EP 53 Spezialgrund-AgBB**, **EP 57** ou **EP 58** peuvent être utilisées. La consommation est d'environ 0,3 à 0,4 kg/m², la couche de fond fraîche doit être saupoudrée ouvertement avec du sable quartzueux 0,7/1,2 mm, consommation environ 0,8 - 1,2 kg/m².
- Optionnel : une couche d'égailisation n'est pas nécessaire lors des rugosités habituelles. Les inégalités plus importantes peuvent être pré-remplies de mortier au besoin.
- Pose de mortier : le mélange de mortier frais composé de **EP 158** et d'un sable approprié coloré ou naturel a lieu à l'état frais immédiatement après la production.
- **Lors de la pose manuelle, le mortier est appliqué en une couche d'épaisseur uniforme, si nécessaire à l'aide de jauges, puis lissé et compacté à la truelle.**
- Mélanges de mortier avec **EP 158** peuvent également être appliqués avec la boîte à appliquer et lissés mécaniquement avec une truelle. A cet effet, il est recommandé d'effectuer des tests préliminaires avant la pose.
- Les pores sont refermés par de multiples résinifications avec **EP 172** à l'aide d'une spatule Kaupp, consommation environ 0,8 - 1,2 kg/m².

- Application du scellement mat **PU 805 E** à l'aide d'un rouleau velours, consommation environ 0,150 - 0,180 kg/m².

La pose des revêtements en mortier exige une expérience particulière. L'adéquation de la résine à la méthode d'installation respective doit être vérifiée par l'installateur.

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, ainsi que 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 des primaires KLB mentionnés / utilisés. 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. Un primaire ne doit pas être laissé ouvert pendant plus de 2 jours. Sinon, il faut saupoudrer la surface avec du sable de quartz 0,7/1,2 mm. 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. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique. Si les anciennes surfaces en résine synthétique sont scellées, il faut s'assurer par des tests que l'adhérence est suffisante. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée. La rénovation de sols ne correspondant pas aux spécifications normalisées habituelles impose un contrôle du résultat, par exemple par un test d'adhérence (résistance à la traction).

Mélange

Si les composants sont emballés séparément, ils devront être précisément pesés, conformément au rapport de mélange prescrit. 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. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces.

Préparation d'un mortier : toujours préparer un mortier en résine réactive dans un malaxeur à mélange forcé pour obtenir une qualité constante du mortier. Les agrégats sont ajoutés au mélangeur, brièvement prémélangés, puis le mélange résine/durcisseur est ajouté au mélangeur en marche.

Important : veiller à respecter une durée de mélange constante. Puis traiter le mélange complet immédiatement et à un rythme de travail constant.

Mise en œuvre

Le mortier devra être appliqué immédiatement pour que la variation de la consistance due à l'avancement de la réaction reste faible. Cela permet d'obtenir les surfaces les plus uniformes ; le matériau partiellement réagi est difficile à travailler et peut entraîner des structures de surface altérées et des transitions de travail visibles. Appliquer le matériau sur la surface en portions et étaler dans une épaisseur de couche homogène au râteau. Ensuite, compacter et lisser à la main. Pour éviter les reprises, toujours travailler « frais sur frais ». Avant le début du travail, subdiviser la surface en zones de travail selon l'application. La pose du mortier exige un nombre suffisant de personnel de chantier et d'une équipe qualifiée, spécialement formée. Les revêtements en mortier doivent généralement être scellés. Le nombre de couches et le choix des matériaux dépendent des exigences et du système de mortier. Les températures de travail optimales se situent entre 15 et 25 °C.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C pendant le durcissement et l'humidité relative de l'air ne doit 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, entraînant alors une perturbation du durcissement et la formation de taches. Toute sollicitation par l'eau doit être évitée dans les 7 premiers jours. Les temps de durcissement indiqués dépendent de la température ambiante (voir tableau) ; 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 propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24** 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 - 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: RE90

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 Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
15	
EP158-V1-122015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	E _{fl} -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	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 ainsi largement dépassées.

	Valeur limite	Contenu réel	
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant A	< 500	0	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0	%
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0	%

(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.)



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