

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex-R10



Scellement mat en polyuréthane à 2 composants, antidérapant, à faible émission, élastique, transparent et stable à la lumière avec une réduction des bruits d'impact pour les surfaces adaptées aux roulettes de chaise avec une résistance au glissement définie de R10

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK0025-72	Emballage en kit	5,25 kg	90
AK0025-50	Emballage en kit	10,50 kg	60



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 13,6
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 12,4
Période de maturation	Après mélange, attendre 10 minutes au minimum et brasser de nouveau pendant 1 minute (à respecter impérativement).
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 90 min. 20 °C : 45 min. 30 °C : 30 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 16 - 24 heures 20 °C : 8 - 16 heures 30 °C : 4- 8 heures
Durcissement	Sec hors poussière après 2,5 - 3 heures à 20 °C 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 8 - 16 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Env. 0,160 - 0,200 kg/m ²
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex - R10 est une finition en résine polyuréthane bicomposante, de haute qualité, à faible émission, transparente et respectueuse de l'environnement pour le scellement mat, de préférence sur certains revêtements élastiques en résine polyuréthane recommandés, tels que **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 414 FLAIR**, **KLB-NaturaPUR PU 435** ou **PU 405**.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex - R10 est livré comme produit spécial pour former des surfaces antidérapantes. Il a été testé selon les normes DIN 51130 et BGR 181 et classifié dans la classe d'antidérapance R10.

Information : les indications sur la mise en œuvre et les données techniques du scellement antidérapant sont identiques à celles du produit standard **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex**.

Le scellement génère une surface uniformément homogène, mate et d'aspect esthétique. Grâce aux faibles émissions et les propriétés élastiques du liant, le produit convient parfaitement pour sceller les revêtements élastiques utilisés dans les zones décoratives privées ou commerciales, par exemple dans les salles de

séjour. **KLB-SYSTEM-POLYURETHAN PU 817 Flex - R10** est particulièrement adapté aux domaines dans lesquels une bonne résistance aux roulettes de chaises est nécessaire, en plus des exigences élevées en matière de qualité de l'air ambiant et de confort de marche.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex - R10 est certifié avec l'étiquette EMICODE EC1 Plus ; donc satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM, les valeurs limites allemandes prévues dans l' « AgBB » ou l' « ABG », ainsi que les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex - R10 durcit par séchage et réaction chimique pour former un film robuste et durable - ainsi qu'élastique, résistant à l'abrasion, stable à la lumière, avec une faible tendance aux taches et une bonne nettoyabilité.

Information : les surfaces scellées ont une résistance limitée aux contraintes mécaniques. Les chariots élévateurs peuvent les attaquer ou endommager. En ce cas, l'application n'est donc appropriée que dans une mesure limitée. Dans les domaines soumis à des charges humides élevées et fréquentes ainsi qu'à des certains produits chimiques, des autres scellements peuvent être plus adaptés.

Pour son domaine d'application, **PU 817 Flex - R10** présente une résistance suffisante aux solutions aqueuses, aux acides et bases dilués ainsi qu'aux produits chimiques ménagers. En plus, le produit se caractérise par une faible tendance à la coloration contre beaucoup d'aliments.

PU 817 Flex - R10 montre une bonne adhérence sur divers substrats et peut donc être utilisé – après avoir posé des surfaces d'essai et testé l'adhérence entre les couches – sur d'anciens revêtements en polyuréthane.

Domaine d'application

- **PU 817 Flex - R10** est une finition incolore mate sur les revêtements en résine polyuréthane élastiques recommandés pour l'intérieur et dans les pièces de séjour, avec des exigences particulières en matière d'aspect.
 - Surfaces commerciales décoratives avec ou sans saupoudrage, tels que salles et zones d'expositions, commerces, bureaux, etc. avec une faible charge.
 - Finition pour les revêtements décoratifs supérieurs, stables à la lumière et élastiques pour l'intérieur en **PU 414 FLAIR**, **PU 435 NaturaPUR**, **PU 405** ou **PU 410**.
 - Finition et revêtement sur les surfaces anciennes à base de résine polyuréthane, après contrôles et préparations adaptés.
-

Caractéristiques du produit

- Élastique
 - Qualité contrôlée, à faible émission
 - Certifié selon EMICODE EC 1 plus
 - Total Solid selon GISCODE
 - Mat
 - Surface homogène
 - Bonnes propriétés de traitement
 - Respectueux de l'environnement
 - Très haute adhérence
 - Résistant à l'abrasion et à l'usure
 - Antidérapant
-

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 600	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité - Composant A+B	1,04	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Degré de brillance	10 - 20 (85°)	-	DIN 67530

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

Revêtements appropriés

PU 817 Flex - R10 peut être appliquée sur les revêtements PU autolissants suivants :
PU 435 NaturaPUR, PU 405, PU 410, PU 414 Flair.

Le traitement par le scellement dépend de la durée de durcissement (accessibilité) du revêtement en dessous ; veuillez vous référer aux informations produit du revêtement concerné. Avec d'autres revêtements, comme les anciennes surfaces à base de polyuréthane ou de résine époxy, il faut procéder à un essai d'adhérence. Les substrats doivent être propres et poncés avec un diamant.

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes et internes :

- Classé à faible émission selon EMICODE avec étiquette EC1 Plus. Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.
- Antidérapance en R11 possible selon la norme DIN EN 16165 et DIN 51130.

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, KH-0/S et KH-2 dans leur version en vigueur. En règle générale, la finition est appliquée comme dernière couche dans le cadre de la réalisation d'un sol. Vérifier que la couche du produit appliquée précédemment n'a pas été salie. Le moment idéal pour l'application du scellement est atteint lorsque la couche de résine précédente forme un film suffisamment résistant, mais n'est pas encore totalement durcie. Avec les systèmes traditionnels, cette période se situe à une température de 20 °C au plus tôt après 18 heures et au plus tard après 72 heures. Si le scellement est effectué ultérieurement, des tests et une surface d'essai doivent être réalisés pour s'assurer que l'adhérence est suffisante. Sur les anciens substrats, il faut procéder à un nettoyage et, si nécessaire, à une 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.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosés, en un rapport de mélange précis. Avant l'utilisation, laissez le composant A atteindre la température de traitement et agitez-le bien, puis videz son contenu dans un seau propre et ovale. Ajouter le composant B et mélanger immédiatement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute) pendant 2 - 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.

Temps de maturation

Important pour obtenir un résultat optimal : Laisser reposer 10 minutes au minimum (réaction préliminaire), puis mélanger de nouveau.

Pour des propriétés techniques optimales, la finition **PU 817 Flex - R10** doit être préparée 10 minutes avant la mise en œuvre. Mélanger de nouveau brièvement pour assurer une homogénéisation complète, puis appliquer.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 45 minutes à 20 °C (voir tableau « Durée pratique d'utilisation »).

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

Mise en œuvre

Comme pour toutes les résines réactives, la mise en œuvre doit intervenir immédiatement après le mélange. Utiliser une raclette en caoutchouc (dentelle 2 mm) ou un rouleau velours non pelucheux. Délimiter auparavant les surfaces de travail afin d'éviter les applications multiples ou les superpositions indésirables. Sinon, un aspect irrégulier de la surface et des stries peuvent se produire. Pour les grandes surfaces, il est recommandé que deux personnes ou plus effectuent l'application. Une ou plusieurs personnes appliquent le produit dans une direction, et une autre personne prend en charge la répartition en effectuant des mouvements croisés (à 90°) sur la finition fraîche. Sur les grandes surfaces, il faut utiliser un rouleau de 50 cm de largeur. Le rouleau destiné à la répartition doit être imprégné / mouillé de produit et être utilisé uniquement pour la répartition, et en aucun cas pour l'application de la finition. Toujours travailler « frais sur frais », en veillant à obtenir une répartition optimale au rouleau. Éviter impérativement la formation de flaques, sinon la formation de brouillard est possible.

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 80 %. Les conditions climatiques recommandées doivent être respectées même pendant le durcissement / le séchage. 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 et la réticulation ne peuvent pas être réguliers, 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 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.

Notes spéciales : Si la tenue en stock est prolongée et inadéquate (trop chaud ou trop froid), la formation d'une peau dans le récipient est possible, qui provoque des lambeaux dans le matériau de scellement lors du mélange. Nous recommandons de tamiser la finition. Le filtre en toile pour le seau 15 litres KLB-Eimersieb 15L (Art.Nr.: WZ7050-01) est idéal à cet effet, puisque il permet un passage au tamis rapide et un bon résultat de scellement.

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.

Pour le nettoyage des surfaces scellées, consulter les recommandations de nettoyage et d'entretien distinctes. Pour assurer l'adhérence entre les couches, les finitions aqueuses peuvent être jointoyées avec les produits KLB au plus tôt après 7 jours à 20 °C.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 10 - 20 °C, ne pas stocker au-dessus de 35 °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: PU10

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	
15	
PU805E/PU805E-R10-V2-062015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Réaction au feu	C _{fl} -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 5

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	< 140	5,9	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 140	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 0,5	PU10	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,18	%
LEED - Composants A + B	< 100	5,3	g/l
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,19	%

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