

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 1276

Résine de jointoiment époxy bicomposante, à faible jaunissement et incolore

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1434-70	Combinaison Seau	5,00 kg	45
AK1434-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1434-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 42
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 38
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 90 min. 20 °C : 50 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 : 36 - 48 heures 20 °C : 24 - 36 heures 30 °C : 14 - 24 heures
Durcissement	Accessible/revêtements subséquents après 24 - 36 heures à 20 °C 2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 24 - 36 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C ou « frais sur frais »
Consommation	Couches de résine claire : env. 5,4 - 26,7 kg/m ²
Epaisseur	5 - 25 mm
Emballage	Seau 5 kg, seau 10 kg, seau 30 kg
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276 une résine époxy à 2 composants, à faible viscosité et à faible émission qui est utilisé exclusivement pour la fabrication d'objets décoratifs en combinaison avec le bois (p.ex. plateaux de table, bancs, etc.).

Le liant **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** est à durcissement lent, facile à travailler et peut être appliqué comme résine de jointoiment même en couches plus épaisses de 5 à 25 mm.

Des objets réalisés avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** présentent une forte résistance mécanique et à l'usure. Le liant a une bonne stabilité de couleur, mais comme toutes les résines époxy, il n'est pas complètement stable 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.

Domaine d'application

- Résine de jointoiement pour les objets décoratifs en bois en couches épaisses
- La résine durcie est adaptée au tournage sur bois

Caractéristiques du produit

- Incolore, brillant
- Faible viscosité
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Peu sensible au jaunissement

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	150 - 200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité - Composant A+B	1,07	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 traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	75	-	DIN EN 1542

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

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 des primaires KLB mentionnés / utilisés.

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 prédosé, 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.

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 liant devra être appliqué immédiatement pour que la variation de la consistance due à l'avancement de la réaction reste faible. Les températures d'installation optimales sont entre 15 à 25 °C.

La température (objet, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et/ou l'humidité relative de l'air ne doit pas 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 prolongés, 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 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 D-89335 Ichenhausen	
19	
EP1276-V1-022019	
DIN EN 13813:2003-01	
Revêtement de mortier de chape en résine synthétique pour l'intérieur, installation selon l'information de produit DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Réaction au feu	E _{fl}
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.