

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 699 S

Liant en résine époxy à 2 composants, sans solvant et thixotrope pour la réalisation de revêtements muraux et de plafonds nettoyables et hygiéniques

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Teinte Standard	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1076-50	KLB-Standardfarben Wand	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1076-25		Combinaison Hobbock	25,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 45
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 55
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 70 min. 20 °C : 40 min. 30 °C : 25 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 - 36 heures 20 °C : 18 - 24 heures 30 °C : 14 - 18 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Toile de renfort : 1,1 - 1,3 kg/m ² pour insérer le toile en 2 étapes de travail par scellement : 0,4 - 0,6 kg/m ²
Epaisseur	Env. 1,2 mm
Emballage	Seau 25 kg, seau 10 kg (emballage en kit)
Teintes	Teintes standard KLB et environ RAL 9010
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 699 S est une résine époxy bicomposante ajustée thixotropique et pigmentée qui est destinée à la réalisation des revêtements muraux et de plafonds dans les zones commerciales et industrielles.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 699 S est utilisé en combinaison avec **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** pour la fabrication des revêtements muraux et de plafonds fonctionnels, dans les zones soumises à des exigences d'hygiène, de nettoyabilité et de résistance mécanique et/ou chimique. Le revêtement de mur et de plafond renforcé de voile d'armature est une alternative sans joint et donc hygiénique et économique aux revêtements muraux traditionnels en céramique. Dans les zones de production et de stockage qui sont soumises à des exigences particulières en matière d'hygiène et de nettoyage ou à un nettoyage humide fréquent. Les domaines d'application typiques sont les boulangeries, les laiteries, les abattoirs, les brasseries, l'industrie des boissons et d'autres secteurs de la production alimentaire et également pharmaceutique. Ils sont utilisés dans les domaines où les propriétés

techniques sont particulièrement requises. Les revêtements muraux décoratifs peuvent être réalisés avec **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 662**.

Le revêtement durcit forme une surface structurée et est résistante au chocs et à l'abrasion. Le revêtement présente une stabilité à l'eau et aux différents produits chimiques. Il existe une résistance contre les désinfectants courants, mais cela doit être convenu au cas par cas. Le nettoyage du revêtement avec un nettoyeur haute pression est possible avec une procédure appropriée.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 699 S peut être fourni dans les teintes standard de KLB. Autres teintes sur demande ! Les revêtements en résine époxy sont en principe soumis à un léger changement de teinte, qui peut également être dû à l'effet des produits chimiques. Il est recommandé de vérifier l'adéquation du nettoyage ultérieur par des tests préliminaires.

Domaine d'application

Particulièrement adapté pour les surfaces des murs et des sols dans l'industrie alimentaire ainsi que d'autres zones industrielles où des surfaces pouvant être nettoyées et désinfectées sont requises.

Les zones commerciales et industrielles typiques sont :

- Fromageries et laiteries, industrie laitière et aussi chambres de lait dans les fermes.
- Brasseries et industrie des boissons, locaux de stockage, en partie aussi avec une isolation supplémentaire.
- Boucheries, abattoirs, filière viande.
- Cuisines, confiseries, boulangeries et pâtisseries.
- Généralement, la production des alimentaires.

Caractéristiques du produit

- Consistance stable
- Structuré
- Revêtement sans joint
- Hygiénique
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Convenable pour les pièces humides
- Bonne aptitude au nettoyage
- Bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- Très économique
- Très résistant aux contraintes mécaniques

Caractéristiques techniques

Teneur en solides	100	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,23	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	0,3	% en poids	Méthode KLB après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Dureté Shore D	62	-	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 N1 - KLB INDUSTRIAL WALL EP**

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

Schéma d'application

Revêtement constitué des couches suivantes, en fonction des besoins :

- Le substrat doit être préparé mécaniquement, par exemple par un meulage. Si nécessaire, remplissez les cavités ou les pores avec un ciment de remplissage approprié.
- Appliquer le primaire à l'aide d'un rouleau velours avec les résines recommandées **EP 50**, **EP 51 RAPID S** ou **EP 52 Spezialgrund**. Consommation environ 0,250 à 0,350 kg/m² en fonction de l'absorption du substrat.
- Saupoudrage ouvert de la surface fraîche avec du sable de quartz 0,3/0,8 mm, consommation 0,5 à 1,0 kg/m².
- En cas de porosités, il les faut fermer en remplissant avec **EP 699 S**, si nécessaire en ajoutant l'épaississant **Stellmittel 3 Super**.
- Le voile d'armature **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** doit être coupé à la longueur de feuille requise. Le voile a un bord coupé et un bord frangé. Les coutures se chevauchent d'environ 2 à 5 cm. Le bord frangé est posé sur le bord lisse posé. Les coutures sont visibles. En effilochant le bord de la coupe, on peut obtenir un aspect plus régulier de la couture.
- Appliquer la couche de base **EP 699 S** pour contenir le voile d'armature **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** à l'aide d'un rouleau en peluche de nylon, consommation env. 0,500 à 0,650 kg/m².
- Insérer le voile d'armature **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** dans la résine fraîche et roulez avec un rouleau à plancher court ou en velours jusqu'à ce que le voile soit complètement saturé de résine. Avant l'étape de travail suivante, la prochaine bande est posée et roulée, de sorte que le voile est posé 1 à 2 bandes en avant, comme pour l'application de la couche de base.
- Après la fixation de l'armature, appliquer **EP 699 S** « frais sur frais » avec un rouleau en peluche de nylon et dérouler de manière homogène, consommation environ 0,400 - 0,600 kg/m².
- Pour obtenir des surfaces non-poreux, une couche supplémentaire de scellement peut être appliquée après le durcissement de la couche de base. Cela est à effectuer avec **EP 699 S** à l'aide d'un rouleau en peluche de nylon, consommation 0,400 à 0,600 kg/m².

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. Les substrats adaptés sont les surfaces en béton ainsi que des enduits de ciment étanches. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,0 N/mm² minimum. Il faut vérifier si d'autres substrats conviennent. En cas d'irrégularité insuffisante, des cavités de retrait peuvent devenir visibles à la surface du revêtement. Les profondeurs de rugosité et les cavités peuvent devoir être compensées par des couches de remplissage supplémentaires. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par meulage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Recommandés comme primaires sont **EP 50**, **EP 52 RAPID** ou **EP 52 Spezialgrund**. Respecter les instructions portées sur les fiches techniques des systèmes KLB recommandés. 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. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du durcisseur B dans l'emballage 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. En raison de la consistance pâteuse du matériau, le processus de mélange doit être réalisé avec une attention particulière. Pour s'assurer que les composants sont complètement mélangés, il est recommandé de racler à nouveau la paroi jusqu'au fond avec un bâton/spatule et de mélanger à

nouveau à la machine. Les quantités partielles doivent être pesées dans le rapport de mélange correct après l'agitation des différents composants.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un rouleau en peluche de nylon en une couche régulière sur le substrat préparé. Le voile de renfort **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** a été préalablement découpé en feuilles. Le voile a un bord coupé et un bord frangé. Les feuilles sont superposées de 2 à 5 cm de sorte que le bord de la frange se trouve au-dessus du bord de la coupe. Les feuilles doivent être roulées avec soin, surtout au niveau de la couture. Assurez-vous que toutes les bulles sont éliminées. Ce n'est qu'ainsi qu'un revêtement hygiénique sera possible. Une fois le voile posé sans bulles, une autre couche de résine est appliquée au rouleau. Ce dernier doit être appliqué de manière uniforme. L'application doit être faite soigneusement et sans pores. Si la surface doit être particulièrement régulière et sans pores, une autre couche d'étanchéité avec **EP 699 S** doit être appliquée après le durcissement du voile. La mise en œuvre du matériau souple et stable nécessite au début un peu de pratique, c'est pourquoi il est recommandé de faire des surfaces d'essai. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail.

La température (mur, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. La différence entre la température du mur et celle de la pièce doit être inférieure à 3 °C pour que la formation du point de rosée ne soit pas dérangée. 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 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**. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

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.

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.



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.