

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 150

Résine époxy à 2 composants de haute qualité et sans solvants pour les revêtements mortier décoratifs ou industriels

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1111-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1111-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1111-06	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 : 55
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 75 min. 20 °C : 45 min. 30 °C : 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 20 - 24 heures 20 °C : 10 - 13 heures 30 °C : 8 - 10 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	En état frais ou après durcissement, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Primaire : env. 0,300 - 0,400 kg/m ² Revêtement mortier : mélange 1 : 8 1,35 kg/m ² pour 6 mm Revêtement mortier : mélange 1 : 10 1,10 kg/m ² pour 6 mm Revêtement mortier : mélange 1 : 12 1,00 kg/m ² pour 6 mm
Emballage	Seau 10 kg, Hobbock 30 kg, fût 600 kg (emballage en kit)
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 est une résine époxy de faible viscosité destinée à la réalisation de revêtements décoratifs en résine réactive avec les sables naturels et colorés. Avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150**, les mortiers préparés sont faciles à mettre en œuvre. La composition spéciale fait que la résine est peu sensible au jaunissement et particulièrement adaptée pour former un revêtement mortier décoratif. De plus, il permet également de réaliser des primaires, des couches d'égalisations et raclées. Le mortier en résine époxy sera préparé dans un rapport de mélange de 1 : 6 à 1 : 12 avec du sable de quartz par mélange mécanique pour une bonne facilité d'application et de lissage. Le revêtement sera traditionnellement appliqué à la main, mais peut également être mis en œuvre mécaniquement, à la lisseuse à lames. (Consulter la société KLB Kötztal GmbH pour le mélange de sable adapté. Pour un mélange spécial, procéder à des essais préalables.)

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 est une résine à durcissement lent, elle offre donc, lors de la préparation d'un mortier, une durée pratique d'utilisation suffisamment longue. Sa vitesse de durcissement étant équilibrée, le liant **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** peut – à température de mise en œuvre prescrite – être revêtu après 1 journée. Le produit final est dur, toutefois non cassant, et donc idéal pour un mortier.

La résine présente une bonne résistance aux produits chimiques, tout particulièrement aux solutions salines aqueuses, aux acides et bases, et aux solvants, ainsi qu'une certaine stabilité – sous conditions – aux acides organiques. La résistance thermique est jusqu'à environ 80 °C (chaleur humide) à court terme et jusqu'à environ 120 °C (chaleur sèche). La résine **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** a une bonne stabilité de couleur, mais comme toutes les résines époxy, il n'est pas complètement stable en couleur. Pour améliorer les propriétés de la surface, un mortier de revêtement devra être recouvert d'une finition. En fonction de la composition du mortier et des exigences, une à plusieurs couches pourront s'avérer nécessaires. Utiliser dans ce but les produits époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 179**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E** ou **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**.

Domaine d'application

- Revêtements en mortier lissés à la main ou à la machine, en couches de 5 à 15 mm d'épaisseur.
- Revêtements mortier avec des sables naturels ou décoratifs.
- Couches d'égalsation, mortiers de base et primaires avant l'application d'un mortier en résine époxy.
- Primaires sous les revêtements mortiers.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Particulièrement pour des revêtements décoratifs
- Bonne adhérence intermédiaire
- Particulièrement adapté à l'application manuelle
- Peu sensible au jaunissement
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Qualité éprouvée

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
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 A6 - KLB INDUSTRIAL EP Screed
- System A7 - KLB DECOR PHARMA EP Screed

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetztal.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_{fl}-s1.
- Test de résistance au peroxyde par gazage au peroxyde d'hydrogène pendant 24 heures.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plan, 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. Adapté pour revêtir sont le béton C20/25, les chapes ciment CT-C35-F5, ainsi que les autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour l'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer le substrat à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. 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. 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.

La rénovation de sols peut nécessiter des procédures spéciales. Si nécessaire, consulter notre service technique. Pour le lissage mécanique, le substrat doit être suffisamment plan et avoir été préparé par application de primaire, avec le liant **EP 150** ou un autre primaire résine KLB. Saupoudrer le primaire avec du sable de quartz de granulométrie de 1 à 2 mm mm.

Mélange

Dans le cas d'emballages individuels des composants, il faudra peser ceux-ci précisément, conformément au rapport de 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. Vider l'intégralité du durcisseur B dans le conditionnement contenant la résine. Le mélange s'effectue mécaniquement, avec un mélangeur à rotation lente (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.

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 ou à la machine. 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.

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 %. 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 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, y compris la surface et la capacité de charge.

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	
EP150-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	B _s -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



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.