

## KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID

Couche de fond spéciale en résine époxy à 2 composants, compatible avec l'humidité et à durcissement rapide

### Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AL1016-51	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AL1016-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AL1016-01	Combinaison Fût	600,00 kg	0,5

### Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 50
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 55
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 30 min. 20 °C : 15 min. 30 °C : 10 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 8 - 10 heures 20 °C : 4 - 6 heures 30 °C : 3 - 4 heures
Durcissement	1 - 2 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	En état frais ou après durcissement (4 - 6 heures), toutefois après 24 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Primaire : env. 0,3 - 0,4 kg/m <sup>2</sup> Couche raclée : env. 0,4 - 0,6 kg/m <sup>2</sup>
Emballage	Seau 10 kg, seau 30 kg (emballage en kit)
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** est une résine époxy bicomposante, à durcissement rapide qui présente une grande résistance à l'humidité. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** peut mouiller des surfaces humides mottes, déplace l'eau et conduit à une excellente adhérence. En tant que variante de la résine d'apprêt spéciale éprouvée **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund**, le produit est adapté pour un durcissement rapide et combine ainsi les bonnes propriétés d'adhérence et de mouillage avec un temps de recouvrement rapide de 4 à 6 heures.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** est adapté comme primaire sur les substrats critiques à partir de 5 °C de température. Il est utilisé de préférence sur le béton et le chape ciment, pour l'obtention rapidement d'une très bonne contrainte d'adhérence. Du fait de sa viscosité moyenne, ce produit est également adapté pour les couches raclées, ainsi que pour l'utilisation comme couche d'adhérence humide sur les chapes composites. Le primaire **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** adhère très bien sur l'acier auparavant grenailé.

### Domaine d'application

- Primaire avant le revêtement sur les supports mats humides et nettoyés chimiquement par voie humide.
- Primaire très adhérent, à durcissement rapide.
- Consolidation de substrats insuffisamment résistants.
- Couche raclée pour la fermeture des pores et l'égalisation.

### Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- À durcissement rapide
- Très haute adhérence
- Renforçant le sous-sol
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Durcit également sur des substrats humides/mats
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis

### Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	950	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	> 25	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	> 70	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1542
Dureté Shore D	82	-	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.

### Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classification du comportement au feu en combinaison avec le revêtement **EP 296 RAPID** selon DIN EN 13501-01:2010-01: B<sub>fl</sub>-s1.

#### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

### Substrat

Le substrat à revêtir doit être plan, sec, suffisamment résistant à la traction et à la compression, être propre 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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25 (B 25), le chape ciment CT-C35-F5 (ZE 30) ou des autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue. Grâce au fort effet de consolidation, la résistance à la traction des substrats peu résistants peut être considérablement améliorée (il faut toujours faire des essais préalables !). L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> 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.

**EP 52 RAPID** peut être utilisé sur des substrats plus humides (jusqu'à environ 6,0 CM-%) dans certaines conditions. La condition préalable à l'application sur des substrats plus humides est une double couche de fond. Si nécessaire, il est recommandé de demander conseil à KLB.

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 ne correspondant pas aux spécifications normalisée habituelles et aux exigences relatives au support 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. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

### Couches raclées :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID**  
0,5 - 0,8 kg sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Si l'addition d'une charge est prévue, la résine doit être mélangée précédemment, puis la charge est ajoutée. L'adjonction du sable se fait en fonction de la consistance et de la stabilité requises.

---

## Mise en œuvre

**Primaire :** la mise en œuvre de la couche de fond intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon, à la spatule ou au râteau d'étalement. Étaler le produit sur le support en une couche homogène régulière, puis passer éventuellement la surface au rouleau. En présence d'un support particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées pour l'obtention d'un support aux pores fermés. Pour une adhérence optimale, il est nécessaire de saupoudrer la surface fraîche avec environ 0,8 kg de sable de quartz (grain 0,3/0,8 mm). Ce saupoudrage est impératif dans le cas où les couches de revêtement suivantes soient appliquées plus de 24 heures après l'application du primaire. Si les supports présentant une humidité accrue sont apprêtés en deux couches, il ne faut pas saupoudrer la première couche.

**Couche raclée :** pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du support, prévoir une couche raclée avant le revêtement. L'application intervient à la truelle ou à la raclette metal ou caoutchouc. La consistance de l'enduit doit être ajustée en fonction de la capacité d'absorption du support et de sorte que le produit s'écoule sans garder de traces d'outil.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 5 °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. Les durées de durcissement se rapportent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les temps de durcissement et d'utilisation sont prolongés, par température plus élevée, elles sont réduites.

**Important :** il n'est pas recommandé de « résinifier » les joints de chape / joints saignées et les éclats dans la chape ou le béton avec de la résine époxy pure ou chargée d'épaississant pur. Ce travail doit toujours être effectué avec la résine primaire KLB en association avec du sable de quartz, p. ex. **KLB-Mischsand**

**1** ou **KLB-Mischsand 2/1**. Il est recommandé d'ajouter au moins 1 à 3 parties en poids de charge sur 1 partie en poids de couche de fond ; si nécessaire, il est possible d'ajouter 0,2 - 2 % d'épaississant pour ajuster la consistance. Un ponçage intermédiaire doit être effectué pour améliorer l'adhérence aux couches suivantes.

---

**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**

Stockez au sec et si possible, à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 10 - 20 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater le matériel 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. 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

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP52RAPID-V1-022013	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Réaction au feu	E <sub>r</sub> -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



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](http://www.klb-koetzal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.