

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 28 Bauharz

Couche de fond en résine époxydique à 2 composants, sans solvants

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1071-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1071-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1071-12	Combinaison Fût	590,00 kg	0,5

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 47
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 51
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 45 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 15 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 16 - 20 heures 20 °C : 12 - 15 heures 30 °C : 8 - 12 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
Consommation	Primaire : 0,3 - 0,4 kg/m ² par application Couche raclée : 0,4 - 0,6 kg/m ² Mortier : 0,150 - 0,300 kg/m ² par 1 mm d'épaisseur
Emballage	Seau 10 kg, seau 30 kg, fût 590 kg (emballage en kit)
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz est une résine époxy non chargée, destinée à la réalisation de primaires, de couches raclées et de chapes d'égalisation.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz présente de bonnes propriétés de mouillage et de mise en œuvre, puis peut être bien procédé.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz durcit en manière optimale et homogène - caractérisé par une bonne adhérence sur les substrats minéraux.

Domaine d'application

- Primaires avant les revêtements.
- Couche raclée pour l'égalisation des rugosités.
- Mortier de réparation, d'égalisation et enduit de fond.
- Pour travaux de montage et de remplissage.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Très économique
- À faible retrait
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	600	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,09	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (23 °C)
Perte de poids	0,3	% en poids	après 28 jours (60 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	(avec KLB 1 en rapport de mélange 1 : 8) > 15	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	(avec KLB 1 en rapport de mélange 1 : 8) > 50	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	80	-	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.

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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25, les chapes ciment CT-C35-F5, ainsi que pour les autres supports suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. La résistance de la surface à l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm². 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.

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 et mortiers :

Couche raclée :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz**
0,5 - 0,8 kg sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine époxy :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz**
8,0 - 10,0 kg sable mixé **KLB-Mischsand 1**

Si l'addition d'une charge est prévue, la résine doit être mélangée précédemment.
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 au racloir, à la spatule, ou au rouleau nylon. Etaler le produit sur le support en une couche homogène régulière. En présence d'un support particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées. Pour une adhérence optimale, il est nécessaire de saupoudrer la surface fraîche avec 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.

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 métal ou caoutchouc. La consistance 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.

Mortier résine époxy : **EP 28 Bauharz** peut être utilisé comme mortier de sous-couche et pour les réparations. Pour les revêtements mortier industriels visibles, la résine spéciale **EP 150** est recommandée. La mise en œuvre doit se faire immédiatement après le mélange. Etaler le mortier à l'aide d'une règle, puis lisser et compacter à la lisseuse. Nettoyer l'outil avec une petite quantité de **VR 24**.

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. Les durées de durcissement 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.

Important : le « scellement » des joints de chape / saignées dans le béton, avec une résine époxy – pure ou avec charge (épaississant) – est déconseillé. Au fil du temps, ces zones apparaissent par transparence. 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 d'agent de remplissage.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24** ou **VR 33** immédiatement après 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 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	
13	
EP28-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	E _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.