



## KLB-SYSTEM EPOXID EP 77 Spachtel-Leitschicht

Couche de base en résine époxy à 2 composants en gris clair, hautement électro-conducteur pour l'utilisation combinée comme couche de dérivation et raclée avant l'application de revêtements DES

### Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1425-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1425-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

### Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 4 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 37
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 60 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 15 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 : 12 - 16 heures 20 °C : 6 - 8 heures 30 °C : 5 - 6 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après durcissement, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Env. 0,4 - 0,8 kg/m² en fonction de la rugosité
Emballage	Seau 10 kg, Hobbock 30 kg (emballage en kit)
Teintes	Gris clair
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé) – <b>A l'abri du gel !</b>

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 77 Spachtel-Leitschicht** est un enduit raclé en résine époxy bicomposant prêt à l'emploi et électro-dissipateur. Il peut remplacer la couche de dérivation noire sous les revêtements DES.

Ce produit prêt-à-l'emploi sera appliqué comme couche raclée dissipatrice directement sur le primaire après le collage des bandes de cuivre.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 77 Spachtel-Leitschicht** est certifié « Indoor Air Comfort Gold » et satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM. « Indoor Air Comfort Gold » pose les plus hautes exigences à l'émission de composants organiques volatils et tient compte des valeurs limites allemandes prévues dans l' « AgBB » ou l' « ABG », ainsi que les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

Avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 77 Spachtel-Leitschicht**, l'application d'un vernis conducteur n'est plus nécessaire, ce qui permet d'éviter une partie du travail. Ceci et le durcissement rapide du produit permettent de gagner jusqu'à 2 jours de travail.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 77 Spachtel-Leitschicht** présente une couleur gris clair et peut être combiné avec des différents revêtements dissipateurs ESD.

#### Domaine d'application

- Comme couche de dérivation et équilibrage de rugosité en combinaison avec les revêtements suivants :

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 211 ESD**

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 212 ESD**

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 236 ESD**

- Adapté aux sols ESD sur les surfaces commerciales et industrielles habituelles soumises à des contraintes mécaniques moyennes.

#### Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Qualité contrôlée, à faible émission
- A durcissement rapide
- Forte capacité conductrice
- Égalisateur pour rugosités de surface
- Aucune couche conductrice nécessaire
- Très haute adhérence
- Gain de temps

#### Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 1000 - 2000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,40	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	< 0,3	% en poids	DIN 53495
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1542
Dureté Shore D	70	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Résistance électrique	10 <sup>6</sup>	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1

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 F3 - KLB CONDUCTIVE LOW-VOC EP ESD Exclusive
- System F7 - KLB CONDUCTIVE EP ESD Structured

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : [www.klb-koetzal.com](http://www.klb-koetzal.com)

#### Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classification du comportement au feu en combinaison avec **EP 212 ESD** selon DIN EN 13501-01:2010-01: C<sub>fl</sub>-s1
- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

#### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

## Schéma d'application

### Couche de dérivation sous revêtements lisses

- Contrôler le substrat, puis le préparer par traitement mécanique, de préférence par grenailage.
- Appliquer le primaire avec une des résines KLB recommandées, p. ex. **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, EP 53 Spezialgrund-AgBB, EP 57**, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup> en fonction du substrat. Le primaire doit être couvrant. Sur les substrats très absorbants, une nouvelle application peut s'avérer nécessaire.
- Saupoudrer légèrement du sable de quartz grain 0,1/0,5 sur la couche primaire. L'utilisation des mélanges de sables n'est pas recommandée !
- Coller les bandes de cuivre **KLB-Kupferbänder** – pour la dérivation vers la terre – (pour correspondre à un quadrillage imaginaire), tous les 8 - 10 m, et sur env. 1 - 2 m vers le centre de la pièce. Le raccord à la terre doit être réalisé par un électricien professionnel, conformément aux règlements VDE.
- Appliquer la couche raclée dissipatrice **EP 77 Spachtel- Leitschicht** à la spatule Kaupp, à la truelle ou à la raclette caoutchouc dure pour la réalisation d'un substrat plan. Consommation en fonction des aspérités env. 0,6 - 0,8 kg/m<sup>2</sup>.
- Appliquer la couche conductrice avec les revêtements recommandés dans un épaisseur recommandée avec une spatule crantée.
- Observer les recommandations portées sur la fiche technique du produit correspondant.

## 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 produits KLB mentionnés / utilisés, p. ex. **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, EP 53 Spezialgrund-AgBB, EP 57**. En cas de pénétration d'humidité sur la face arrière, il faut appliquer un primaire barrière avec par exemple **EP 52** ou **EP 53**. Demandez conseil si nécessaire.

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. Les primaires ne doivent pas être laissés ouverts pendant plus de 48 heures ou doivent être saupoudrés de sable de quartz. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique. Si les anciennes surfaces en résine synthétique sont scellées, il faut s'assurer par des tests que l'adhérence est suffisante. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée. La rénovation de sols ne correspondant pas aux spécifications normalisées habituelles impose un contrôle du substrat, par exemple par un test d'adhérence (résistance à la traction).

Des revêtements dissipateurs suivants doivent être appliqués en une épaisseur régulière. Une préparation du substrat soigneuse est donc impérative. La couche conductrice sera appliquée après collage des bandes de cuivre dans l'intervalle de la durée pratique d'utilisation recommandée.

## Mélange

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. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

#### Mise en œuvre

Le produit mélangé doit être appliqué immédiatement après le mélange.

L'application s'effectue à l'aide d'une truelle, d'un couteau à mastic ou d'un racloir en caoutchouc dur sur le substrat apprêté. L'écoulement n'est pas aussi prononcé qu'avec un mastic d'application raclée classique. La couche conductrice prête à l'emploi est appliquée comme une couche raclée et est grattée sur le grain comme avec un primaire saupoudré. Comme pour une couche raclée, il faut poser suffisamment de matériau pour égaliser la rugosité. Le produit est prêt à être appliqué et ne doit pas être rempli davantage, ce qui pourrait nuire à la conductivité.

La couche de finition peut être appliquée dès que le sol est accessible aux piétons.

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 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, y compris la conductivité.

#### 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.

#### 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

<b>CE</b>	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP77-V1-072017	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Classement au feu	E <sub>fl</sub> -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Adhérence initiale par traction	B 1,5
Résistance aux chocs	IR 6

Teneurs en COV

Le produit correspond à de hautes exigences quant à une teneur faible en COV (Composés organiques volatiles). Ces exigences sont requises dans le cadre de la construction durable. Ainsi, les valeurs limites demandées par l'UE dans la directive 2004/42/EG (directive Decopaint) sont ainsi largement dépassées.

	Valeur limite	Contenu réel	
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant A	< 500	6,1	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,34	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,34	%
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1(<2)	0,34	%

(Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Dans les systèmes d'évaluation pour la construction durable, c'est toujours le mélange des deux composants selon leur rapport de mélange qui est décisif.)



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