

KLB-SYSTEM EPOXID EP 50

Résine époxy à 2 composants, universelle qui est destinée à la préparation de couches de fond ou raclées et de mortiers de réparation

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1010-83	Combinaison Boîte	1,00 kg	240
AK1010-70	Combinaison Seau	5,00 kg	45
AK1010-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1010-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1010-01	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 : 54
Durée pratique d'utilisation	Bei 10 °C : 60 min. Bei 20 °C : 30 min. Bei 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 : 12 - 14 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	Primaire : env. 0,3 - 0,4 kg/m ² Couche raclée : env. 0,4 - 0,6 kg/m ²
Emballage	Boîte 1 kg, seau 5 kg, 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 50 est une résine époxy universelle à 2 composants, de haute qualité et sans solvant.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 50 sera utilisée comme primaire pour préparer les couches raclées, mais également pour les mortiers d'égalisations dans les nouvelles constructions ou les rénovations. Du fait de la viscosité réduite et du bon pouvoir mouillant, la résine pénètre très bien dans le substrat et forme ainsi une base très résistante pour les revêtements appliqués ensuite.

Depuis des années, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** est notre première recommandation pour la préparation des substrats, puisqu'il permet un travail fiable dans un large éventail de conditions de chantier.

Domaine d'application

- Primaires et couches raclées.
- Primaires de remplissage.
- Couches d'égalisation et mortiers en résine époxy.

Caractéristiques du produit

- Qualité éprouvée
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Bonne adhérence intermédiaire
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,10	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	35	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	80	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.

Compris dans les systèmes

- System A1 - KLB INDUSTRIAL EP Standard
- System A3 - KLB INDUSTRIAL EP RX
- System A6 - KLB INDUSTRIAL EP Screed
- System F1 - KLB CONDUCTIVE EP EX Standard
- System G5 - KLB INDUSTRIAL PU RX

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 en combinaison avec le revêtement **EP 99, EP 211 ESD, EP 212 ESD ou EP 216** selon DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1. resp. C_{fl}-s1 .

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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25 (B 25), les chapes ciment CT-C35-F5 (ZE 30) ainsi que les autres substrats 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 substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grevillage. 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. La rénovation de sols peut nécessiter des procédures spéciales. Si nécessaire, consulter notre service technique !

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 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.

Couches raclées et mortiers :

Couche raclée :

1,0 kg de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**
0,5 - 0,8 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine époxy :

1,0 kg de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**
8,0 - 12,0 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 1**

Si l'addition d'une charge est prévue, le liant doit être mélangé 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, au racloir, à la spatule ou au rouleau nylon. Étaler le produit sur le substrat en une couche homogène régulière. En présence d'un substrat particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées pour l'obtention d'un substrat aux pores fermés. Pour une adhérence optimale, il est nécessaire de saupoudrer la surface fraîche avec du 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 48 heures après l'application du primaire.

Couche raclée : pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du substrat, 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 substrat et de sorte que le produit s'écoule sans garder de traces d'outil.

Primaire de remplissage : le primaire peut également être appliqué sous forme d'une enduction de fond dans la mesure où il permet d'obtenir en une couche une obturation suffisante des pores pour le revêtement suivant. Pour un primaire de remplissage, charger avec 0,5 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** pour 1 kg de liant. Appliquer à la raclette caoutchouc lisse, en une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du substrat.

Mortier résine époxy : pour les réparations, il est possible de préparer un mortier avec **EP 50**. Pour les revêtements mortier industriels, la résine spéciale **EP 150** est recommandée. La mise en œuvre doit se faire immédiatement après le mélange. Étaler le mortier à l'aide d'une règle, puis lisser et compacter à la lisseeuse.

La température (sol, air) 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 : 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 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

CE	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP50-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Réaction au feu	B _{fl} -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 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-koetztal.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.