



KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO

Résine spéciale en polyuréthane à 2 composants à faible émission, qui durcit très rapidement pour la rénovation de fissures dans la chape et pour le collage des éléments de construction

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK0001-97	Emballage en kit	0,50 kg	240



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 100
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 100
Durée pratique d'utilisation	10 °C: 16 - 20 min. 20 °C: 8 - 12 min. 30 °C: 4 - 6 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : env. 90 - 120 min. 20 °C : env. 45 - 60 min. 30 °C : env. 20 - 30 min.
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C
Recouvrabilité	Après durcissement
Consommation	Volume de scellement env. 1,25 kg/l
Emballage	Flacon vaporisateur 0,5 kg (emballage en kit)
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé) - A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO est une résine spéciale en polyuréthane à 2 composants à faible émission, très réactive et universelle qui est destinée à la rénovation rapide de fissures dans la chape, pour fermer les joints et pour l'adhésion des profiles, des rails, etc.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO adhère sur les substrats propres et absorbants comme le béton, les chapes en ciment, les chapes en sulfate de calcium, etc. Grâce à sa faible viscosité, la résine pénètre dans tous les pores, fissures et capillaires et donne après le durcissement une liaison solide. Le pouvoir de pénétration particulièrement élevé et la grande capacité de mouillage permettent que le produit convient aux substrats critiques et présente une grande tolérance à l'humidité.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO réagit très rapidement et peut être recouvert après un délai court. La résine durcie peut être traitée par les primaires nécessaires pour un revêtement ultérieur, p.ex. les primaires en résine époxy, etc. **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO** permet ainsi d'assainir rapidement les fissures et de poser des éléments de construction (rails, profilés, etc.) sans perdre beaucoup de temps avant les travaux d'application de la couche de fond ou du revêtement. S'il est correctement appliqué, il peut être utilisé pour différents revêtements ultérieurs. Les joints peuvent être remplis et fermés de manière variable en ajoutant du sable de quartz KLB-Quarzsand 0,1/0,3 mm selon la largeur du joint.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ECO est certifié par EUROFINS, et avec l'étiquette EMICODE® EC 1^{PLUS} ; donc satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM, les valeurs limites allemandes prévues dans l'« AgBB » ou l'« ABG », ainsi que les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

Domaine d'application

- Pour la fermeture des fissures dans la chape, de faux joints et de coupures dans la chape.
- Comme résine de réparation à durcissement rapide.
- Pour le collage des rails métalliques, profilés, équerres, etc.
- Sur la chape et le béton.
- Pour le collage du béton ainsi que pour le scellement de fissures et de couches creuses.
- Pour les injections par force dans le béton.
- Pour la fermeture des joints rigides et larges (> 10 mm) en combinaison avec du sable mixé KLB-Mischsand 3/1, du sable quartzueux KLB-Quarzsand 0,1/0,3 mm ou 0,3/0,8 mm.
- Mortier de rénovation rapide pour les petites surfaces en mélange avec KLB 1

Caractéristiques du produit

- Qualité contrôlée, à faible émission
- Certifié selon EMICODE® EC 1PLUS
- À durcissement très rapide
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Bonne pénétration
- Peut être rempli de sable de quartz séché au feu
- Bonne adhérence intermédiaire

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	env. 1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Densité - Composant A+B	1,28	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	(1 : 5 avec KLB 1) 5	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	(1 : 5 avec KLB 1) 20	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	79	-	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 :

- Classé à faible émission selon EMICODE avec étiquette EC 1^{PLUS}. Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.

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 pellicules. Éliminer d'abord par tout moyen approprié les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, p. ex. graisse, huile et traces de peinture. Préparer les

substrats à revêtir par traitement mécanique par ponçage (au diamant). La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² minimum.

Ne pas utiliser le **PU 1900 ECO** sur les surfaces en contact avec le sol.

Mélange

Le matériau à prise rapide est livré dans des emballages coordonnés de 0,5 kg et se compose de deux flacons en plastique. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Les deux bouteilles sont vissées et la plus petite bouteille contenant le composant B est ajoutée par l'ouverture du récipient du composant A. Le plus grand flacon (composant A) est refermé puis agité vigoureusement pendant 2 minutes. L'ouverture de la bouteille peut être coupée en conséquence à l'aide d'un couteau. Utiliser le matériau directement du flacon vaporisateur après l'avoir mélangé. 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

Remplissage de fissures, de faux joints et de coupes de chape :

Les fissures existantes doivent être aspirées à l'aide d'un aspirateur puissant. Si nécessaire, elles peuvent être découpées à l'aide d'un disque à tronçonner pour obtenir une meilleure imprégnation. Les faux joints et les coupes de chape sont aspirés avec l'aspirateur. Le cas échéant, un traitement supplémentaire peut être effectué en nettoyant les flancs des joints avec un disque à tronçonner. Il est important que les fissures soient aussi exemptes de poussière et sèches que possible.

La mise en œuvre du matériau fraîchement mélangé se fait par imprégnation de la fissure, directement à partir du flacon vaporisateur. Le matériau doit si possible remplir entièrement la fissure. La fissure peut être remplie plusieurs fois jusqu'à ce qu'elle soit complètement imprégnée de **PU 1900 ECO**. Lors de la fermeture de joints d'une plus grande largeur, on peut ajouter environ 50 à 100 % de sable mixé **KLB-Mischsand 3/1**, de sable de quartz **Quarzsand 0,1/0,3 mm** ou **Quarzsand 0,3/0,8 mm**.

Après un délai d'environ 15 à 25 minutes, la consistance de **PU 1900 ECO** se raffermi. C'est le moment idéal pour enlever l'excédent de matériau à l'aide d'une spatule ou d'un couteau, de manière à ce que la fermeture du joint soit bien plane.

Les couches suivantes peuvent être appliquées après un temps de durcissement d'environ 25 à 50 minutes, selon la température. Pour l'application ultérieure des revêtements ou des scellements, la surface durcie de **PU 1900 ECO** doit être apprêtée avec des primaires EP, par ex. **EP 50, EP 52 Spezialgrund**.

Collage de composants métalliques, des angles et pierre :

Pour poser des profilés de finition, des équerres, etc., il faut appliquer sur le substrat prévu à cet effet un cordon en zigzag d'une largeur correspondante du profilé. Les pièces à coller doivent être immédiatement placées et fixées dans le lit de colle. Ici aussi, après un temps d'adhérence d'environ 15 à 25 minutes, l'excédent de matériau peut être retiré à l'aide d'une spatule ou d'un couteau. Selon la température, la suite du travail peut être effectuée après environ 25 à 50 minutes.

Utilisation pour l'injection :

L'injection doit s'effectuer immédiatement après le mélange en utilisant des presses à injecter appropriées. Si les fissures sont injectées, des packers d'injection doivent être placés et les flancs de la fissure doivent être comprimés sur une largeur de 10 cm. L'injection se fait à partir du côté le plus bas. Au niveau du dernier packer, le remplissage doit être contrôlé par l'écoulement de la résine. Après environ 30 minutes, il est possible de procéder à une nouvelle compression. Le packer et l'isolation peuvent être retirés le lendemain. Les fissures grossières peuvent être

scellées à la main ou collées à l'aide d'un pinceau. Le remplissage des couches creuses s'effectue en perçant et en scellant plusieurs fois.

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.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 40**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 15 - 25 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement dans les 1 à 3 jours.

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: PU40

Teneur en COV (Composés organiques volatils):

(Réglementation EU 2004/42), valeur limite 140 g/l (2010,II,j/wb): Teneur du produit frais en COV < 140 g/l.



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. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.