



System I2

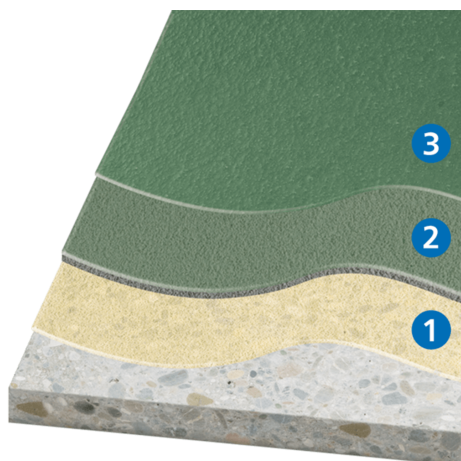
KLB CHEMORESIN PU-BETON RX

Revêtement de sol industriel pour les zones humides soumises à l'eau chaude et aux produits chimiques, avec une surface antidérapante

Le système de revêtement I2 se caractérise par une meilleure résistance à la température que les systèmes à base de résine réactive ou époxy conventionnels. Le système est utilisé dans des zones fréquemment exposées à l'eau, à l'eau chaude, à des températures élevées ou à des produits chimiques et dans lesquelles il ne doit pas y avoir de risque de glissade en termes de sécurité au travail. Il convient donc pour les revêtements de sol dans la production et la transformation de produits alimentaires, l'industrie des boissons, l'industrie chimique et dans de nombreux autres domaines.

Le revêtement antidérapant (classe R11 à R13) peut être nettoyé par l'utilisation de jets de vapeur. En raison de sa composition chimique, le revêtement n'est pas résistant aux rayons UV, ce qui provoque un jaunissement. Toutefois, cela n'altère pas les propriétés techniques de haute qualité du produit. La résistance thermique dépend de l'épaisseur de la couche ou du revêtement de mortier. Par rapport au **PU-BETON 4006**, le **CHEMORESIN PU-BETON 4009** présente une résistance thermique plus élevée ; **PU-BETON 4004** une résistance à la température plus faible. Les composants du **système I2** sont certifiés individuellement par EUROFINIS, et portent chacun l'étiquette EMICODE EC1 Plus ; donc satisfont 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.

Systèmes alternatifs : [Système I1](#) avec des propriétés antidérapantes moindres en classes R9 à R10, [Système I3](#) avec un temps d'installation réduit en antidérapance R11.



3. Scellement de tête avec **CHEMORESIN PU-BETON 4080**
2. Revêtement de mortier avec **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009** ; en fonction de l'antidérapance requise, il faut saupoudrer avec du **sable quartzéux KLB** ou de **corindon** (voir les certificats de contrôle)
1. Primaire **CHEMORESIN PU-BETON 4051**

Composition du système

Couche	Pour plus de détails, voir les informations de produit
Épaisseur de couche totale	env. 4,5 - 10,5 mm (selon le revêtement de mortier choisi)
Scellement (3)	CHEMORESIN PU-BETON 4080
Revêtement de mortier (2)	CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009, saupoudré avec du sable quartz KLB ou du corindon KLB
Primaire (1)	CHEMORESIN PU-BETON 4051
Substrat	Exigences relatives au substrat conformément aux fiches de travail BEB et au liste de primaires ou par conseil de notre service technico-commercial/technique d'application. La qualité minimale appropriée est le béton C25/30 ou la chape en ciment CT-C35-F5-V60.

Domaines d'application

Industrie:

- Fabrication et production

Produits alimentaires:

- Boucheries, abattoirs, filière laitière, viande et pêche
- Industrie des boissons et brasseries
- Cuisines gastronomiques

Solutions spéciales:

- Résistance à l'eau chaude

Caractéristiques techniques

Résistance à la flexion (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	15	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	43	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	82	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Résistance à la flexion (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	15	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	43	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	82	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Résistance à la flexion (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	14	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	45	N/ mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	85	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Degré de brillance (CHEMORESIN PU-BETON 4080)	< 10 (85°)	-	DIN 67530

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 et internes :

- Activité bactériostatique selon les normes ISO 22196:2011-08 et JIS 2801:2000 en combinaison avec **KLB-SYSTEM PU-BETON PU 4080 Clean**
- Produits individuels classés à faible émission selon EMICODE avec étiquette EC1 Plus. Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.

- Sol antidérapant R11/V4, R12/V4, R12/V6, R13/V6, R13/V10 possible avec saupoudrage, selon la norme DIN EN 16165 et DIN 51130.
- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Utilisation adaptée dans l'industrie de produits alimentaires selon le code allemand de l'alimentation humaine et animale (LFGB, Lebensmittel und Futtermittelgesetzbuch) paragraphe § 31 Alinéa 1.
- Déclaration de performance selon l'annexe III du règlement (UE) n° 305/2011 (règlement sur les produits de construction)
- Déclaration de conformité des produits avec la déclaration environnementale de produit (EPD)

Important

L'ajout de l'accélérateur CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT permet de réduire les temps de durcissement. Veuillez respecter l'information produit du catalyseur.



Veuillez considérer la dernière version de cette information système 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 système 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.