

CHEMORESIN PU-BETON 4080

Scellement de tête coloré à 3 composants pour CHEMORESIN PU-BETON



Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)
AK6180-70	Emballage en kit	7,60 kg
AK6180-23	Emballage en kit	22,80 kg



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B : C = 100 : 100 : 180
Durée pratique d'utilisation	5 °C : 20 - 30 min. 10 °C : 15 - 20 min. 20 °C : 12 - 15 min. 25 °C : 10 - 12 min. L'ajout de l'accélérateur CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT réduit le temps de mise en œuvre.
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C – Maximum 25 °C (temp. du sol et de la pièce ; par températures plus basses, l'accélérateur CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT peut être ajouté)
Durée de durcissement (circulable)	5 °C : 18 - 22 heures 10 °C : 15 - 18 heures 20 °C : 8 - 12 heures 25 °C : 6 - 8 heures L'ajout de l'accélérateur CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT réduit le temps de durcissement.
Durcissement	1 - 2 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 2 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Consommation	0,400 - 0,900 kg/m ²
Emballage	Seau 7,6 kg / 22,80 kg (emballage en kit)
Teintes	Beige, rouge, vert, gris
Tenue en stock	12 mois - A l'abri du gel et au sec !

Description du produit

CHEMORESIN PU-BETON 4080 est une finition en polyuréthane colorée à 3 composants, sans solvant pour le scellement final des surfaces réalisées avec **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009** et des socles ou gorges réalisés avec **CHEMORESIN PU-BETON 4012**.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 sera appliquée sur toute la surface du revêtement saupoudré en **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006** ou **CHEMORESIN PU-BETON 4009**, pour former une surface antidérapante et sans porosités. Le produit préparé est appliqué à la raclette en caoutchouc sur le lit de sable, puis égalisé au rouleau velours en effectuant des mouvements croisés de manière régulière. En combinaison avec le carbure de silicium et le primaire dissipatif **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund**, on peut obtenir des surfaces dissipatives.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 est constitué de 3 composants réactifs qui sont parfaitement coordonnés entre eux et donnent une surface légèrement structurée,

mate et sans porosités. Le revêtement est livré en coloris standards et est constitué des composants liquides **CHEMORESIN PU-BETON 4080 A** et **B** et du composant minéral **C**. L'accessibilité, les temps de réaction et d'utilisation de la finition peuvent être nettement accélérés en ajoutant le catalyseur **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT**. Ceci est particulièrement avantageux en cas de réparations et de rénovations avec des fenêtres de temps réduites.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 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.

Les revêtements sont résistants à l'abrasion et présentent une très bonne stabilité à de nombreux produits chimiques, tout particulièrement aux solutions salines aqueuses, aux divers acides et bases et aux solvants. Après complet durcissement, la résistance chimique de **CHEMORESIN PU-BETON 4080** correspond à celle des autres produits de la gamme **CHEMORESIN PU-BETON**.

En raison de la composition, l'exposition aux rayons UV entraîne un jaunissement, qui peut être plus ou moins visible selon la teinte utilisée. Toutefois, cela n'altère pas les propriétés chimiques, mécaniques et techniques du produit. Les revêtements **CHEMORESIN PU-BETON** sont des revêtements fonctionnels, dont l'aspect n'est pas toujours parfaitement régulier. Des différences de teinte, de brillance et des traces de reprise d'une zone d'application à une autre peuvent être visibles, de même que les rainures d'ancrage, tout particulièrement lors des revêtements lisses (R9).

Domaine d'application

- Produit de système pour la finition des systèmes de revêtement **CHEMORESIN PU-BETON**, p. ex. **CHEMORESIN PU-BETON 4004, 4006 ou 4009**.
- Revêtements saupoudrés et antidérapants, principalement dans les zones exposées à l'humidité, aux hautes exigences en matière de résistance aux produits chimiques et aux températures, p. ex. dans les laiteries, les abattoirs, les brasseries, ou d'autres dans l'industrie agroalimentaire.
- Pour la finition des socles réalisés avec **CHEMORESIN PU-BETON 4012**.
- En combinaison avec le carbure de silicium et **EP 799 Ableitgrund**, on peut obtenir des revêtements dissipateurs comme pour la protection contre les explosions.

Caractéristiques du produit

- Formulation faible en émissions
- Certifié selon **EMICODE® EC 1^{PLUS}**
- Conforme à l'**AgBB** et adapté aux salles de séjour
- Composant du système PU-Beton
- Résistant à l'abrasion et à l'usure
- Résistant à l'eau chaude
- Sans solvant
- Surface colorée
- Particulièrement pour des revêtements antidérapants
- Bonne résistance chimique
- Résistant à la charge permanente de l'eau
- Disponible en plusieurs teintes
- Mat
- Accélérable
- À durcissement rapide
- Utilisable à partir de 5 °C avec accélérateur

Caractéristiques techniques

Densité - Composants A+B+C	1,53	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	< 2	% en poids	après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Degré de brillance	< 10 (85°)	-	DIN 67530
Résistance électrique de fuite à la terre	(En combinaison avec EP 799 Ableitgrund et du SiC) env. 10^6	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1 DIN ISO 347-1

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 I1 - KLB CHEMORESIN PU-BETON Standard](#)
- [System I2 - KLB CHEMORESIN PU-BETON 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 et internes :

- Classé à faible émission selon EMICODE avec étiquette EC 1^{PLUS}. Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.
- Sol antidérapant R11/V4, R12/V4, R12/V6, R13/V6 possible avec saupoudrage, selon la norme DIN EN 16165 et DIN 51130.
- Antidérapance R10 selon la norme DIN 51130 et BGR 181.
- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Utilisation adaptée dans l'industrie des produits alimentaires selon la loi all. sur les produits alimentaires et les aliments pour animaux (LFGB, Lebensmittel und Futtermittelgesetzbuch) § 31 Alinéa 1.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813: 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement à la base de CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009 avec une antidérapance de R11/12/13

- Application à saturation du primaire système **PU-BETON 4051**, consommation env. 0,4 - 0,5 kg/m².
- Réalisation de gorges triangulaires ou annulaires avec le mortier stable **PU-BETON 4012**. Consommation pour une longueur de côté ou un rayon de 5 cm : env. 2,2 - 2,8 kg/mètre linéaire. Également adapté pour boucher les cavités et zones creuses plus importantes.
- Si nécessaire : boucher / égaliser les inégalités plus importantes avec **PU-BETON 4045** ou **PU-BETON 4006** et le cas échéant, saupoudrer avec du sable de quartz séché au feu 0,7/1,2 mm.
- Appliquer le revêtement **PU-BETON 4004** au racloir à picots en une épaisseur d'environ 4 mm, **PU-BETON 4006** en une épaisseur de 6 mm ou **PU-BETON 4009** en une épaisseur de 9 mm, puis débuler au rouleau débuleur à picots.
- Saupoudrer toute la surface avec du sable de quartz séché au feu d'un grain de 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm. Après durcissement, balayer l'excédent, puis aspirer soigneusement la surface, jusqu'à ce qu'aucun grain de sable ne se détache plus.

- Appliquer la finition **PU-BETON 4080** à la raclette en caoutchouc, puis égaliser au rouleau velours en effectuant des mouvements croisés, consommation env. 0,500 - 0,800 kg/m². Travailler rapidement et sans reprise.

Respectez impérativement les quantités de consommation pour obtenir le niveau de résistance au glissement requis.

Revêtement électro-dissipateur avec **CHEMORESIN PU-BETON 4080** et du carbure de silicium

- Application à saturation du primaire système **PU-BETON 4051**, consommation env. 0,4 - 0,5 kg/m².
- Réalisation de gorges triangulaires ou arrondies avec le mortier stable **PU-BETON 4012**. Consommation pour une longueur de côté ou un rayon de 5 cm : env. 2,2 - 2,8 kg/mètre linéaire. Également adapté pour boucher les cavités et zones creuses plus importantes.
- Si nécessaire : boucher / égaliser les inégalités plus importantes avec **PU-BETON 4045** ou **PU-BETON 4004** et le cas échéant, saupoudrer avec du sable de quartz séché au feu 0,7/1,2 mm.
- Appliquer le revêtement **PU-BETON 4004** au racloir à picots en une épaisseur d'environ 4 mm, **PU-BETON 4006** en une épaisseur de 6 mm ou **PU-BETON 4009** en une épaisseur de 9 mm, puis débuler au rouleau débuleur à picots.
- Coller les bandes de cuivre KLB-Kupferbänder – pour la dérivation vers la terre – (pour correspondre à un quadrillage imaginaire), tous les 6 - 8 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
- Application d'une couche de dérivation – **EP 799 Ableitgrund** – à une consommation d'environ 0,100 - 0,140 kg/m².
- Mélanger **PU-BETON 4080** avec 20 % de sable de quartz 0,3/0,8 mm, l'appliquer à la truelle de lissage, puis repasser avec un rouleau de velours en effectuant des mouvements croisés, consommation env. 1,0 - 1,2 kg/m² (mélange).
- Saupoudrer toute la surface en excès avec du carbure silicium d'un grain approprié, en fonction du niveau d'antidérapance souhaitée (0,2/0,5 mm, 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm), consommation env. 4 - 5 kg/m².
- Après le durcissement, balayer l'excédent, puis aspirer soigneusement la surface jusqu'à ce qu'aucun carbure de silicium ne se détache plus.
- Appliquer la finition **PU-BETON 4080** à la raclette en caoutchouc, puis égaliser au rouleau velours en effectuant des mouvements croisés, consommation env. 0,700 - 0,900 kg/m². Travailler rapidement et sans reprise.

Respectez impérativement les quantités de consommation pour obtenir le niveau de résistance au glissement requis.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plan, rugueux, suffisamment résistant à la traction et à la compression, être propre et exempt de laitances et d'éléments sableux, ainsi que 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 doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue et également pour le revêtement. La condition préalable est une préparation correcte du substrat. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton d'une qualité minimale de C25/30 selon DIN EN 206, les chapes en ciment ou en ciment modifiée aux polymères en composite, au minimum CT-C30-F5 avec une épaisseur de couche d'au moins 60 ou 30 mm, selon la norme DIN 18560 partie 3. Chapes sur désolidarisation / isolation, modifiées aux polymères, minimum CT-C40-F5, avec une épaisseur de couche > 65 mm, selon DIN 18560 partie 4. Les autres substrats ne sont pas adaptés / normalement pas adaptés. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grevage. La résistance de la surface à l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² minimum. Pour l'ancrage du revêtement, il faut prévoir des rainures d'ancrage au niveau des bords de finition, des passages etc. Celles-ci doivent avoir une profondeur et une largeur d'environ 6 à 10 mm. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 6 % CM (mesure à la bombe à carbure). Toute remontée d'humidité doit être exclue à long terme. 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 du

primaire recommandé **CHEMORESIN PU-BETON 4051**. Sur les surfaces soumises à des sollicitations thermiques, **PU-BETON 4051** est le primaire le plus adapté. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Si le substrat n'a pas été apprêté sans pores, des bulles et des pores peuvent se former dans le revêtement en raison de l'air qui s'élève du substrat. En cas de doute, la réalisation préalable d'une surface d'essai est recommandée. Enfin, appliquer un revêtement de la gamme **CHEMORESIN PU-BETON : PU-BETON 4004, PU-BETON 4006 ou PU-BETON 4009** dans une épaisseur de couche adaptée. La finition **PU-BETON 4080** est généralement appliquée sur les sols saupoudrés de manière complète avec du sable de quartz. La surface ne doit plus présenter d'excédent de sable et ne doit pas être salie avant l'application de la finition. Sur la surface saupoudrée, travailler avec des chaussures propres ou des sur-chaussures.

Composants du produit

CHEMORESIN PU-BETON 4080 est préparé par mélange des composants suivants :

1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant A : 2,00 kg
1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant B : 2,00 kg
1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant C : 3,60 kg

Quantité totale préparée à partir d'un mélange : 7,60 kg

1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant A : 6,00 kg
1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant B : 6,00 kg
1 unitée de conditionnement de **PU 4080** composant C : 10,80 kg

Quantité totale préparée à partir d'un mélange : 22,80 kg

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

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosés, en un rapport de mélange précis. Ce n'est que dans le mélange actuel des 3 composants que les propriétés du traitement et du matériau peuvent être garanties. Verser tout d'abord l'intégralité des composants du liant liquides (composants A et B) dans un récipient propre, puis mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute) pendant environ 1 minute, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces.

Le mélange avec le composant C doit – pour une bonne et constante qualité – se faire dans un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute). Dans ce but, verser le liant préparé dans un autre seau propre, puis ajouter le composant C et homogénéiser pour environ 3 minutes (à 20 °C). Transvaser, puis mélanger de nouveau brièvement. Le temps de mélange doit être prolongé à des températures plus basses et raccourci à des températures plus élevées.

Par température basse, l'accélérateur **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT** peut être ajouté pour accélérer le durcissement. Veuillez respecter l'information produit du catalyseur.

Important : veiller à respecter une durée de mélange constante. Travailler uniquement par conditionnements complets ! Un rapport de mélange incorrect entraîne un résultat inutilisable. Dans le cas des emballages triples, faites attention au correct rapport du mélange (cf. ci-dessus) !

La température des composants doit être comprise entre 10 °C et 20 °C pendant le processus de mélange. En raison de la durée pratique d'utilisation relativement courte du matériau, le mélange doit être effectué rapidement mais soigneusement.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement sur le substrat préparé. La couche de saupoudrage doit être exempte d'excès de sable. Verser le matériau mélangé en portions et l'appliquer sur le substrat préparé à l'aide d'un racloir en caoutchouc mousse ou d'une raclette en caoutchouc. Veiller à une application régulière. Ne passez le rouleau de velours qu'après un court délai pour assurer l'uniformité. Pour le scellement de surfaces lisses et non saupoudrées, il faut appliquer le matériau avec une raclette en caoutchouc et racler par-dessus le grain, puis repasser le rouleau de velours. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail ; le cas échéant en tapotant pour obtenir une connexion propre dans le champ suivant.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 5 °C et l'humidité relative de l'air doit être entre 40 et 85 %. 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 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 ou l'équipement, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Il existe une recommandation de nettoyage et d'entretien distincte pour le nettoyage des surfaces de sol produites avec les revêtements et les scellements KLB.

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. Travailler uniquement par conditionnements complets !

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.

Marquage CE

CE	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE	
23	
PU-Beton4080-V1-092025	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR20	
Réaction au feu	Bfl-s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 2,0
Résistance à l'impact	IR 20



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.