

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 220

Revêtement en résine époxy bicomposante, économique, autolissant et pigmenté

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1242-47	Combinaison Seau	12,00 kg	30
AK1242-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 5 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 35
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 55 min. 20 °C : 30 min. 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 : 24 - 36 heures 20 °C : 14 - 18 heures 30 °C : 10 - 14 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Env. 1,4 - 1,6 kg/m ² par 1 mm d'épaisseur
Epaisseur	1,0 - 3,0 mm
Adjonction de sable de quartz	Non recommandé pour une épaisseur < 2 mm, au-delà jusqu'à 30 %, en fonction de l'utilisation et de la température
Emballage	Seau 12 kg, seau 30 kg (emballage en kit)
Teintes	Teintes standard KLB – voir le nuancier – autres teintes sur demande !
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 est un revêtement en résine époxy autolissant à 2 composants, prêt à mettre en œuvre pour les sols lisses et saupoudrés.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 présente un bon rendu, un bon lissage et forme des surfaces lisses et brillantes.

Du fait de sa tension superficielle ajustée, le revêtement **KLB-SYSTEM EPOXID EP 220** convient particulièrement bien pour le saupoudrage de plastorit, de carbure de silicium et d'autres paillettes **partiColor®** colorées, saupoudrées à saturation ou ouvertement.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 montre une bonne résistance aux contraintes mécaniques et est stable à l'eau, aux solutions salines, aux acides divers et bases, aux huiles minérales, aux carburants et aux divers autres solvants. Pour des exigences spécifiques en termes de résistance chimique, merci de consulter notre service technique.

Domaine d'application

- Surfaces à usage commercial, soumises à des contraintes mécaniques, à de faibles contraintes par les produits chimiques et l'exposition à l'eau.
- Revêtement d'usure lisse ou avec léger saupoudrage (Plastorit® ou SiC).
- Couche de soutien colorée pour un revêtement décoratif, avec saupoudrage de paillettes, ce qui est suivie par une couche de finition, p. ex. **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 882**, **PU 880** pour les surfaces soumises à des contraintes mécaniques légères.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Pour le saupoudrage d'éléments SiC/du Plastorit
- Pour le saupoudrage de paillettes décoratives
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Prêt à l'emploi
- Surface colorée
- Très économique

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	1650	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	>99	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,60	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	40	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	55	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à l'arrachement	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Taber Abraser)	40	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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 :

- Revêtement antidérapant peut être fabriqué en R9 et R10 conformément aux normes DIN 51130 et BGR 181.
- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- 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 lisse d'épaisseur moyenne

- Application de la couche de fond avec les résines primaires KLB recommandées, p.ex. **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID**. Consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m², en fonction de la résine et du substrat.
- Pour obtenir un substrat de niveau, appliquer la couche raclée avec **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** en un rapport de mélange d'environ 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 0,8 - 1,3 kg/m².

- Appliquer le revêtement **EP 220** à la spatule dentée (p. ex. **Lame dentée RS4** ou Pajarito 48). Consommation 2,6 - 3,0 kg/m² pour une épaisseur d'environ 2 mm.
- Facultatif : saupoudrage de carbure de silicium, de plastorit ou des paillettes décoratives.
- Finition de la surface avec un scellement mat ou brillant satiné adapté, par exemple **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 880** ou **PU 882**.

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 primaires KLB mentionnés / utilisés **EP 50**, **EP 51 RAPID S** et **EP 52 Spezialgrund**. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer une couche raclée. 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, une surface d'essai est recommandée. Pour améliorer l'adhérence, saupoudrer la surface ouverte avec environ 0,5 - 1,0 kg/m² de sable de quartz séché au feu 0,3/0,8 mm.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosés, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du durcisseur B dans l'emballage 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. Les quantités partielles doivent être pesées dans le rapport de mélange correct après l'agitation des différents composants. En épaisseur de plus de 2 mm, il est possible d'ajouter jusqu'à environ 30 % de sable de quartz d'un grain de 0,1/0,3 mm.

Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un racloir ou une spatule dentée (p. ex. **Lame dentée RS4** ou Pajarito 48), en une couche régulière sur le substrat préparé. Le produit a réglé pour une ventilation optimale, le passage de la surface au rouleau débulleur à picots – destiné à améliorer l'adhérence au substrat, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est toutefois recommandé. Il interviendra plus tard, après 10 - 20 minutes. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail. En raison du débullage, ne pas saupoudrer trop tôt, temps optimal à 20 °C est après 20 - 30 minutes.

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.

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.

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 si possible, 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: RE55

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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE	
13	
EP220-V1-102025	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Réaction au feu	E _{ff} -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 6



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