



# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 742 E

Scellement à l'émulsion en résine époxy à 2 composants, mat satiné, à faible émission et coloré

### Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2798-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30



### Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 5
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 4
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 50 min. 20 °C : 40 min. 30 °C : 30 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C - Maximum 30 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 24 - 36 heures 20 °C : 18 - 24 heures 30 °C : 14 - 18 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. 0,200 - 0,250 kg/m <sup>2</sup>
Couches	En général deux couches
Epaisseur	0,2 - 0,4 mm
Emballage	Seau 10 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) – <b>A l'abri du gel !</b>

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** est une finition en résine époxy bicomposante, mate satinée, émulsionnée à l'eau et à faible émission qui est disponible en couleurs standard et spéciales à partir d'une quantité de 10 kg. Le produit est testé selon le schéma « AgBB » et certifié avec l'étiquette EMICODE® EC 1<sup>PLUS</sup> ; donc convient aux salles de loisirs.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** peut être utilisé universellement comme finition et montre une bonne adhérence sur divers substrats, tels que le béton, la chape de ciment, la chape de magnésie et l'asphalte coulé. Le produit peut donc également retravailler les anciens substrats.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** est facile à appliquer avec un rouleau velours et, lorsqu'il est appliqué en deux couches, produit un scellement du sol durable et de haute qualité visuelle qui est très résistant aux solutions salines, aux acides dilués et aux alcalis ainsi qu'à l'huile de moteur et de chauffage.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** est agréable à utiliser et respectueux de l'environnement. Le produit durcit par séchage et réticulation chimique pour former un film dur, durable, largement résistant à l'abrasion et physiologiquement inoffensif. La diffusion de la vapeur d'eau permet également de sceller des substrats cimentaires qui n'ont pas encore atteint l'humidité d'équilibre.

**Information :** en raison d'une différence de brillance entre **KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E**, qui dépend de la teinte, les surfaces ou également les surfaces de liaison ne peuvent être réalisées qu'avec le même produit.

#### Domaine d'application

- **EP 742 E** est utilisé comme finition sur le béton, les chapes en ciment, en anhydrite et en asphalte coulé ainsi que sur les chapes en magnésie.
- Comme finition sur les revêtements perméables à la vapeur d'eau, par exemple sur **EP 785 HS**.
- Pour les finitions et revêtements en couche mince à l'intérieur, telles que les zones commerciales et industrielles légèrement sollicitées, les caves, les garages, les salles de stockage, etc.
- Rénovation des surfaces anciennes en résine synthétique, après préparation appropriée.
- Surfaces verticales de mur et de plafond.

#### Caractéristiques du produit

- Formulation faible en émissions
- Certifié selon EMICODE® EC 1PLUS
- Total Solid selon GISCODE
- Inodore
- Respectueux de l'environnement
- Perméable à la vapeur d'eau
- Très haute adhérence
- Utilisation simple
- Surface homogène
- Satiné mat
- Grande opacité

#### Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	600 - 700	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 60	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,25	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrasion (Taber Abraser)	< 70	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Degré de brillance	15 - 25 à 85°	-	DIN 67530
Indice de résistance à la diffusion	3100	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur équivalente d'air à la diffusion de la vapeur d'eau	(0,5 mm) 1,6 m	-	DIN EN ISO 7783-2

Les valeurs déterminées lors des essais sont des valeurs moyennes. Des écarts par rapport aux spécifications du produit sont possibles.

#### Revêtements appropriés

**EP 742 E** peut être appliqué sur les revêtements autolissants suivants :

**EP 200 VF, EP 202, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.**

Avec d'autres revêtements, il faut procéder à un essai d'adhérence. L'adhérence peut être améliorée en ponçonnant la surface si nécessaire.

---

## Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Revêtement saupoudré et antidérapant possible en R11 V4 ou R12 V4 selon les normes DIN 51130 et BGR 181 ou DIN EN 16165.
- Antidérapance en R10 conformément à la norme DIN EN 16165.
- Classé à faible émission selon l'étiquette EMI CODE® EC 1<sup>PLUS</sup>. Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.

### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

---

## Schéma d'application

### Substrats minéraux suffisamment réguliers et absorbants

- Poncer le substrat puis l'aspirer soigneusement.
- Les substrats très absorbants sont à primer préalablement avec **EP 727 E**, consommation env. 0,120 - 0,200 kg/m<sup>2</sup>.
- Ensuite, sceller avec **EP 742 E** en couches à l'aide d'un rouleau velours, consommation par couche env. 0,200 à 0,250 kg/m<sup>2</sup>. Séchage intermédiaire après la première couche, selon la température, environ 18 à 24 heures. La première couche de scellement peut être diluée avec jusqu'à 5 % d'eau.

### Substrats minéraux insuffisamment réguliers et absorbants à surface grenillée ou rugueuse

- Le substrat doit être propre et préparé mécaniquement.
- Sur les substrats à rugosité élevée, on peut appliquer une couche raclée de **EP 57** et du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,5 à 0,8 parties en poids et une consommation d'environ 0,8 à 1,0 kg/m<sup>2</sup>.
- Ensuite, sceller avec **EP 742 E** en deux couches à l'aide d'un rouleau velours, consommation par couche env. 0,200 à 0,250 kg/m<sup>2</sup>. Séchage intermédiaire après la première couche, selon la température, environ 18 à 24 heures. La première couche de scellement peut être diluée avec jusqu'à 5 % d'eau.

### Substrats non absorbants, tels que les revêtements en résine synthétique

- Nettoyer le substrat, le poncer puis l'aspirer soigneusement.
  - Ensuite, sceller avec **EP 742 E** en couches à l'aide d'un rouleau velours, consommation par couche env. 0,200 à 0,250 kg/m<sup>2</sup>. Séchage intermédiaire après la première couche, selon la température, environ 18 à 24 heures. La première couche de scellement peut être diluée avec jusqu'à 5 % d'eau.
- 

## 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. 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. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique. Le ponçage au diamant est particulièrement adapté pour un scellement. Dans ce cas, il est important d'avoir une surface lisse sans éléments à faible adhérence. Le grenillage est idéal pour la préparation des substrats. Il permet de créer une surface plus rugueuse qui nécessite une compensation supplémentaire de la rugosité. Le cas échéant, il est recommandé de procéder à une couche raclée avec

**EP 57** ou **EP 50** et du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, rapport de mélange 1 : 0,5 à 0,8 parties en poids. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique. Si les anciennes surfaces en résine synthétique sont scellées, il faut s'assurer par des tests que l'adhérence est suffisante. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

---

## 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 B présente un volume suffisant pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du composant A dans l'emballage contenant le durcisseur B. 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. En cas de dilution avec de l'eau, les composants A + B doivent d'abord être complètement mélangés. Ajoutez ensuite de l'eau et homogénéisez encore complètement. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement pour assurer une homogénéisation complète.

**La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 40 minutes à 20 °C (voir tableau « Durée pratique d'utilisation »).**

**Attention :** la fin de la vie en pot n'est pas décelable !

---

## Mise en œuvre

Comme pour toutes les résines réactives, la mise en œuvre doit intervenir immédiatement après le mélange. Utiliser un rouleau velours non pelucheux adapté. Délimiter auparavant les surfaces de travail afin d'éviter les applications multiples ou les superpositions indésirables. Pour les grandes surfaces, il est recommandé que deux personnes ou plus effectuent l'application. Une ou plusieurs personnes appliquent le produit dans une direction, et une autre personne prend en charge la répartition en effectuant des mouvements croisés (à 90°) sur la finition fraîche.

Sur les grandes surfaces, il faut utiliser un rouleau de 50 cm de largeur. Le rouleau destiné à la répartition doit être imprégné / mouillé de produit et être utilisé uniquement pour la répartition, et en aucun cas pour l'application de la finition. Toujours travailler « frais sur frais », en veillant à obtenir une répartition optimale au rouleau. Éviter la formation de flaques, car sinon la formation de brouillard est possible.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 15 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Les conditions climatiques recommandées doivent également être maintenues pendant le durcissement ou le séchage. 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. Il faut tenir compte du fait que le séchage du scellement entraîne une augmentation de l'humidité, l'application ne doit donc pas être effectuée dans des plages d'humidité critiques. Si une situation de point de rosée intervient, le séchage et le durcissement ne peuvent pas être réguliers, 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.

### Notes spéciales :

Les produits colorés doivent généralement provenir du même lot de fabrication et sont à appliquer sur la même surface. Autrefois, de faibles divergences de couleur dues à la matière première ne peuvent pas être exclues en cas de différents lots. Le numéro du lot est indiqué sur l'étiquette d'emballage. Pour quelques teintes - notamment le blanc, le jaune, l'orange ou les teintes claires pastel - veiller à ce que les épaisseurs de couche recommandées soient respectées afin d'assurer le pouvoir couvrant. La finition doit toujours être appliquée dans la même couleur que le

revêtement sous-jacent. Pour d'autres combinaisons de teintes, veuillez nous contacter.

Certaines conditions de lumière et de climat, ainsi qu'une utilisation prolongée et intensive du sol, peuvent entraîner des modifications de la teinte, une perte de brillance ou un jaunissement.

Pour éviter l'abrasion et l'usure du sol, il faut utiliser des roulettes de chaise adaptées ou des tapis de protection du sol pour les chaises pivotantes/de bureau ou autres meubles roulants.

---

#### Nettoyage

Utiliser de l'eau pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils – immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Pour le nettoyage des surfaces scellées, consulter les recommandations de nettoyage et d'entretien distinctes. Pour assurer l'adhérence entre les couches, les finitions aqueuses peuvent être jointoyées avec les produits KLB au plus tôt après 7 jours à 20 °C.

---

#### 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. 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: RE20

#### 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
20	
EP742E-V2-012020	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Réaction au feu	E <sub>fl</sub> -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

#### Teneurs en COV

Le produit correspond à de hautes exigences quant à une teneur faible en COV (Composés organiques volatiles). Ces exigences sont requises dans le cadre de la construction durable. Ainsi, les valeurs limites demandées par l'UE dans la directive 2004/42/EG (directive Decopaint) sont ainsi largement dépassées.

	Valeur limite	Teneur réelle	
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant A	< 140	0	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 140	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0	%
klima:aktiv – Composants A + B	< 3	0	%
LEED - Composants A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0	%

(Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Dans les systèmes d'évaluation pour la construction durable, c'est toujours le mélange des deux composants selon leur rapport de mélange qui est décisif.)



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](http://www.klb-koetzal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.