



KLB-SYSTEM EPOXID EP 172

Liant en résine époxy bicomposant à faible émission et incolore pour les revêtements de sables quartzeux décoratifs, saupoudrés et Terrazzo type coloré. Testé et homologué selon l'AgBB.

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1080-70	Combinaison Seau	5,00 kg	45
AK1080-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1080-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1080-01	Combinaison Fût	600,00 kg	0,5

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 2 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 58
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 90 min. 20 °C : 50 min. 30 °C : 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 24 - 26 heures 20 °C : 12 - 15 heures 30 °C : 10 - 12 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après durcissement, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Revêtement en gravillon décoratif : env. 1,0 kg/m ² pour un grain de 3 mm Revêtement en gravillon décoratif : env. 1,5 kg/m ² pour un grain de 4 mm Revêtement transparent : env. 0,4 - 0,8 kg/m ² Lissage : env. 0,3 - 0,5 kg/m ² Scellement : env. 0,6 - 0,8 kg/m ²
Emballage	Seau 5 kg, seau 10 kg, Hobbock 30 kg, fût 600 kg (emballage en kit)
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172 est un nouveau liant en résine époxy bicomposante à faible émission, sans solvant et contrôlé « AgBB » pour les revêtements dans les pièces de séjour.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172 est certifié « Indoor Air Comfort Gold » et satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM. La certification « Indoor Air Comfort Gold » est très exigeante en matière d'émission de composants organiques volatils et respecte les valeurs limites allemandes prévues dans le « AgBB » ou l' « ABG », aussi que dans les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

Le liant – par sa composition innovante – est sans émission et donc adapté pour tous les revêtements décoratifs réalisés avec de sables colorés ou décoratifs. Tout particulièrement, il permet de fabriquer des revêtements en gravillon décoratifs à pores ouverts répondant aux exigences légales pour les pièces de séjour.

Le liant de haute qualité peut être utilisé pour des revêtements de quartz décoratifs. Il génère une liaison robuste et rigide, dont les valeurs surpassent les liants utilisés aujourd'hui encore. Le produit est constitué d'une résine époxy de couleur claire, moyennement visqueuse, de haute qualité et d'un durcisseur polyamine innovant. Il ne contient ni alcool benzyllique ni alkylphénol.

La résine sera utilisée pour la liaison de sables de quartz naturels ou colorés, et pour la réalisation au sol de revêtements en gravillons colorés. Un mortier quartz décoratif sera en général préparé avec 8 - 10 % de liant en fonction du composition du mortier. La résine présente une viscosité adaptée également pour noyer des granulométries plus importantes.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172 est par ailleurs adapté pour le lissage et l'obturation des pores des revêtements décoratifs ou mortiers (Terrazzo) d'une fine granulométrie et comme finition des revêtements saupoudrés. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 172** peut également être utilisé comme couche de fond.

La résine durcit en une matière synthétique incolore et dure avec une surface brillante. Pour une résine époxy, le liant **KLB-SYSTEM EPOXID EP 172** présente une tendance très réduite au jaunissement. Il n'y est toutefois pas totalement insensible, ce qui peut se remarquer avec les revêtements clairs.

Domaine d'application

- **EP 172** est utilisé pour la réalisation de revêtements en gravillons décoratifs à pores ouverts avec du sable naturel ou coloré à l'intérieur et dans les pièces de séjour.
- Revêtement terrazzo à faible émission : pour la liaison des sables colorés et pour un lissage bouche-pores des revêtements en sable coloré à grain fin, en combinaison avec une finition incolore mate, comme **PU 805 E**.
- Couche de fond et finition pour les revêtements saupoudrés à surface antidérapante.
- Également adapté comme primaire.

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- qualité contrôlée, à faible émission
- utilisation universelle
- incolore, brillant
- exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- bonne adhérence intermédiaire
- stable à l'hydrolyse et à la saponification
- bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- peu sensible au jaunissement

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	100	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	> 25	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	> 70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	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.

Compris dans les systèmes

- System C4 - KLB LOW-VOC PHARMA EP Screed
- System L2 - KLB DECOR STONE-CARPET LOW-VOC EP Indoor

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 :

- Classification du comportement au feu en combinaison avec **EP 202** selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01: Bfl-s1.
- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour avec certification DIBt®.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement décoratif à faible émission, à pores ouverts

- Application de la couche de fond avec les résines primaires KLB recommandées, p. ex. **EP 57**, **EP 58** ou **EP 172**, puis saupoudrer ouvertement avec du sable de quartz séché au feu de 1 - 2 mm.
- Application et lissage du revêtement décoratif préparé avec **EP 172**.
- Pour un revêtement soumis à des sollicitations importantes, appliquer une couche de vernis supplémentaire, à raison d'environ 0,250 kg/m² de **EP 172**.

Revêtement industriel, à surface lisse

- Application de la couche de fond avec les résines primaires KLB recommandées, p. ex. **EP 53 Spezialgrund-AgBB**, **EP 57** ou **EP 58**, puis saupoudrer ouvertement avec du sable de quartz séché au feu de 1 - 2 mm.
- Application du mortier décoratif ou industriel préparé avec **EP 172**.
- Le revêtement est revêtu d'une triple application de **EP 172** jusqu'au parfait lissage.
- Pour terminer, appliquer une finition incolore mate, telle que **PU 805 E**.

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, 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. 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. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. La surface préparée doit être soigneusement traitée par application saturée de primaire, de sorte qu'elle soit exempte de porosité. Pour améliorer l'adhérence, saupoudrer la surface ouverte avec environ 0,5 - 1,0 kg/m² de sable de quartz 1 - 2 mm. Si le produit est utilisé pour le scellement des surfaces de mortier ou pour la finition de revêtements saupoudrés de sable coloré, il faut s'assurer que les surfaces ne datent pas de plus de 48 heures. Il est également important qu'elles ne soient pas sales ou contaminées par des substances réduisant l'adhérence.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosé, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient 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 un emballage en fût, les composants devront être pesés dans un récipient propre, selon le rapport de mélange prescrit. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Préparation d'un mortier : toujours préparer un mortier en résine réactive dans un malaxeur à mélange forcé pour obtenir une qualité constante du mortier. Les agrégats sont ajoutés au mélangeur, brièvement prémélangés, puis le mélange résine/durcisseur est ajouté au mélangeur en marche.

Mise en œuvre

Mortier décoratif : la mise en œuvre intervient immédiatement après mélange. Verser en plusieurs points sur le substrat puis répartir en couche régulière à la lisseuse. Enfin, compacter soigneusement en pressant et lisser. Pour le lissage, il est possible d'utiliser une faible quantité d'un agent anti-adhérent, toutefois avec précaution : une quantité trop importante peut entraîner des perturbations dans la structure. Le lissage doit être continuellement vérifié, si nécessaire en utilisant une source de lumière puissante : la surface ne doit présenter aucune reprise.

Information : ajuster la quantité de liant à la granulométrie utilisée ! Tenir compte des contraintes de la surface, si nécessaire appliquer de nouveau du liant au rouleau sur la surface.

Revêtements saupoudrés : la pose des scellements exige une expérience particulière. Après le durcissement de la couche de fond, retirer l'excédent de sable par un balayage puis par aspiration. Si la surface doit présenter une rugosité réduite, le lit de sable peut être légèrement poncé. Veillez à ce que la surface ne devienne pas grise lors du ponçage. Verser la résine fraîchement mélangée en différentes zones sur le sol, puis retirer uniformément avec une raclette en caoutchouc sans former de flaques et étaler de manière homogène avec un rouleau en nylon non pelucheux. L'application peut s'effectuer également au rouleau, auquel cas on obtient une rugosité plus élevée.

Scellement d'un mortier : le produit doit être mis en œuvre très consciencieusement. Le liant mélangé est versé directement sur la surface auparavant préparée. Utiliser alors la spatule double lame adaptée, avec laquelle le produit sera appliqué le plus appuyé possible sur le grain. Il est recommandé d'appliquer le liant par deux mouvements de spatule opposés, réguliers. Pour éviter les reprises, toujours travailler « frais sur frais ». Tout particulièrement au niveau des chevauchements, veiller à une application parfaitement couvrante. Plusieurs couches à la spatule peuvent s'avérer nécessaires pour une parfaite saturation et un parfait lissage. Après l'application de la résine, une finition mate – p. ex. PU 805 E – sera traditionnellement appliquée.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air doit être entre 25 et 75 % au maximum. Le matériau à traiter doit être à température ambiante pendant la mise en œuvre. La différence entre la température du point de rosée et la température du sol doit être supérieure à 3 °C pendant le traitement et le durcissement. 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. Ne pas travailler en plein soleil ou sur des surfaces fortement chauffées, car le temps de travail est fortement réduit et la formation de bulles est possible. 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. Pendant la période de durcissement, les conditions de mise en œuvre recommandées doivent être respectées, en particulier les changements de température peuvent provoquer la précipitation du point de rosée. Toute sollicitation par l'eau et par les produits chimiques doit être évitée dans les 7 premiers jours. 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 24** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation.

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: RE30

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 RFA-89335 Ichenhausen	
15	
EP172-V2-042015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	Bfl-s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 4

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	< 500	0	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	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-koetztal.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.