

# KLB-SYSTEM EPOXID EP 236

Revêtement de rouleau en résine époxy à 2 composants avec structure à pastilles

## Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1221-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1221-20	Combinaison Hobbock	20,00 kg	12

## Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 6 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 30
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 60 min. 20 °C : 40 min. 30 °C : 20 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 : 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
Consommation	Env. 0,500 - 0,650 kg/m²
Emballage	Seau 10 kg, seau 20 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 236** est un revêtement en résine époxy bicomposant, pigmenté et thixotrope, qui est destiné à former un revêtement structuré fin à pastilles. La consistance est ajustée de sorte que la structure surface soit facile à réaliser au rouleau.

Le revêtement sera appliqué sur le substrat après le mélange à la spatule dentée A2, puis structuré uniformément avec le rouleau texture adapté. Cette méthode de travail permet un bon rendement de surface. Le produit convient au revêtements des surfaces sols et murales.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 236** forme des revêtements esthétiques à surface structurée, brillante et sans porosité sur les sols et murs. Le revêtement est résistant à l'abrasion et aux contraintes mécaniques légères. L'adjonction de 10 - 15 % de carbure de silicium permet d'améliorer nettement la résistance à l'usure et l'antidérapance.

Le revêtement présente une bonne stabilité aux produits chimiques, particulièrement aux solutions salines diluées, aux acides et bases ainsi qu'aux huiles et à l'essence. Une résistance conditionnelle existe contre les acides organiques dilués. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 236** montre une bonne résistance de teinte. Toutefois, comme toutes les résines époxy, il n'est pas totalement insensible au jaunissement.

#### Domaine d'application

- Pour des revêtements fins, unis, structurés, à surface sans porosité.
- Pour les locaux professionnels, entrepôts et zones de travail avec des contraintes légères.
- Pour les revêtements de sol et muraux.

#### Caractéristiques du produit

- installation rapide
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- surfaces à structure pastillée
- également adapté pour des surfaces verticales
- bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques
- très économique
- résistant à l'abrasion et à l'usure

#### Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	thixotrope	-	
Densité - Composant A+B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	< 1,0	% en poids	après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	45	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	63	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Taber Abraser)	50	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.

#### Compris dans les systèmes

- System A8 - KLB INDUSTRIAL EP Structured

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : [www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com)

#### Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01:2019-05: B<sub>fl</sub>=S1.
- Aptitude à la décontamination selon la norme DIN 25415-1 (évaluation: excellent).
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

#### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

#### Schéma d'application

- 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/m<sup>2</sup> en fonction du substrat.
- Pour obtenir un substrat de niveau, appliquer une couche raclée pigmentée avec **EP 99, EP 50, EP 51 RAPID S** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange d'environ 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 1 kg/m<sup>2</sup>. Pour un coloris uniforme, il est recommandé d'ajouter à la résine non colorée 5 - 10 % de pigment, de teinte similaire au revêtement.

- Avec la spatule dentée **Lame dentée A2**, appliquer le revêtement **EP 236** – à une consommation de 0,500 - 0,650 kg/m<sup>2</sup> – puis structurer régulièrement, en effectuant des mouvements croisés avec un rouleau texturé à pores moyens.
- Ajouter 10 - 15 % de carbure de silicium 0,3/0,8 mm sur les surfaces qui doivent présenter une résistance élevée à l'usure et au glissement. Consommation du mélange: env. 0,750 - 0,850 kg/m<sup>2</sup>.

---

#### 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** ou **EP**

**52 Spezialgrund.** Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> minimum. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 4,5 % CM (mesure à la bombe à carbure). Toute remontée d'humidité doit être exclue à long terme. 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 pigmentée. 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.

---

#### 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 pour assurer une homogénéisation complète.

---

#### Mise en œuvre

Verser le mélange en portions sur le sol, puis passer uniformément la spatule dentée A2 sur le grain. Assurer une application uniforme. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais ». La structuration s'effectue avec un rouleau texturé à pores moyens, en effectuant des mouvements croisés. Passer le rouleau plusieurs fois sur la surface en exerçant une pression régulière, jusqu'à l'obtention de la structure souhaitée. Il est possible de passer sur la surface avec des chaussures à clous (émuossés). Respecter la consommation prescrite. En présence d'un excédent de produit, le rouleau laisse des traces. N'utilisez pas le rouleau de texture pour l'application.

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 prolongés, 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, 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: RE90

**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

<b>CE</b>	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichhausen, ALLEMAGNE	
<b>13</b>	
EP236-V1-122025	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR7	
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 7



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