

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 175 Spezial

Résine époxy à 2 composants insensible au jaunissement pour les revêtements saupoudrés et décoratifs

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1088-50	Combinaison Hobbock	10,00 kg	30
AK1078-30	Hobbock combo	30,00 kg	12
AK1078-01	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 : 57
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 60 - 70 min. 20 °C : 35 - 40 min. 30 °C : 20 - 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 20 - 24 heures 20 °C : 10 - 12 heures 30 °C : 6 - 8 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	Env. 0,6 - 0,9 kg/m ² pour sceller un revêtement saupoudré
Emballage	Seau 10 kg, seau 30 kg, fût 600 kg (emballage en kit)
Teintes	Transparente, pigmenté sur demande
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial est une résine époxy bicomposante de haute qualité, destinée à former une finition transparente sur un revêtement parsemé de sables décoratifs ou un mortier de revêtement avec sable décoratif. Le produit est constitué de deux composants de haute qualité: une résine époxy de couleur claire, moyennement visqueuse, et un durcisseur polyamine. Le produit final n'est que très faiblement coloré et forme, après application méticuleuse, un bel aspect régulier.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial est destinée à la finition sur revêtements incrustés d'éléments/ de sables décoratifs pour des sols antidérapants exposés à l'eau, p. ex. dans les cuisines, abattoirs, boucheries, industrie alimentaire et industrie de la pêche, et pour nombres d'autres revêtements avec sables décoratifs en nombreux domaines.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial forme un lissage à effet bouche-pores sur les revêtements terrazzo et revêtements décoratifs. L'application bouchepores s'effectue en plusieurs passes à la spatule. Pour encore améliorer l'aspect, il est recommandé, après l'obturation des pores, d'appliquer une finition mate adaptée. La résine méticuleusement préparée durcit en un plastique dur et incolore, à surface brillante. Pour une résine époxy, le produit a peu tendance au jaunissement. Il

pourrait toutefois être décelé sur revêtement clair et en présence de couches épaisses. Ces produits étant à base de résine époxy, leur utilisation est possible dans les domaines exigeants en matière de résistance aux contraintes mécaniques et chimiques. La surface est résistante à l'usure et à l'abrasion, hygiénique et facile à nettoyer. Le produit a été contrôlé relativement à sa convenance pour l'utilisation en secteur alimentaire, par l'institut Nehring de Braunschweig. Certificat d'essai disponible sur demande.

Pour les revêtements en domaines exposés à l'eau, appliquer une finition complémentaire avec la résine **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**, qui réduira nettement la sensibilité aux taches.

EP 175 Spezial peut être utilisé en combinaison avec 15 % de perles de verre (granulométrie 0,2/0,4 mm) comme produit d'étanchéité transparent à base de perles de verre sur divers revêtements EP lisses (voir schéma d'application) pour atteindre un niveau de résistance au glissement R9.

Domaine d'application

- En domaine alimentaire, **EP 175 Spezial** est utilisé pour la finition des revêtements antidérapants saupoudrés qui sont exposés à l'eau.
- Application bouche-pores sur les revêtements terrazzo à grain fin et colorés, en combinaison avec les finitions mates **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 880**, **PU 882**, **EP 860**, etc.

Caractéristiques du produit

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

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 550 - 650	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	99,8	%	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	78	-	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 A5 - KLB INDUSTRIAL EP RX Robust
- System H1 - KLB KITCHEN EP Standard
- System H5 - KLB FOOD EP RX Decor

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 selon la norme DIN EN 13501-1:2010-01: 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.
- Avec certificat d'utilisation comme revêtement de cuisine industrielle lorsqu'il est utilisé dans le système.
- Revêtement saupoudré antidérapant comme version RX avec **EP 99** selon la norme DIN 51130 und BGR 181 réalisable en R10/V4, R10/V6, R11/V4, R11/V6, R11/V8, R12/V10.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement saupoudré antidérapant en zones exposées à l'eau

- Primer avec les résines KLB recommandées, par exemple **EP 50** et saupoudrage de sable de quartz 0,3 - 0,8 mm.
- En fonction de la rugosité du substrat, appliquer une égalisation, p. ex. avec le primaire **EP 50** et du sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**.
- Application d'une couche de fond **EP 99** ou **EP 216 Universal** en une couche de 1,5 à 2 mm suivie d'un saupoudrage sur toute la surface avec du sable coloré d'un granulométrie 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm. Après durcissement, balayer l'excédent, le cas échéant procéder à un ponçage intermédiaire puis aspirer.
- Résinification de la surface avec **EP 175 Spezial** à l'aide du racloir en caoutchouc ; puis passer au rouleau velours pour obtenir l'antidérapance souhaitée. Contrôler la consommation pour obtenir le degré d'antidérapance souhaité.
- Appliquer la finition de tête **EP 860** avec un rouleau velours résistant aux solvants en effectuant des mouvements croisés.

Revêtement décoratif industriel à surface lisse

- Primer avec les résines KLB recommandées, par exemple **EP 50** et saupoudrage ouvert avec du sable quartz 1 - 2 mm.
- Application du mortier décoratif / industriel préparé avec **EP 150**.
- Pour un revêtement lisse, les pores sont à boucher par 2 à 3 applications à la truelle avec **EP 175 Spezial**. Alternativement, en appliquant un bouche-pores avec **EP 177** ou **EP 179**, suivie d'une seule couche en résine avec **EP 174**, **EP 175** ou **EP 175 Spezial**.
- Ensuite intervient l'application d'une finition mate **PU 805 E**, **EP 705 E**, **EP 860** ou **PU 880**.

Revêtement EP avec des perles de verre en R9

- Primer avec les résines KLB recommandées, par exemple **EP 50**, **EP 52 Spezialgrund**.
- Application facultative d'une couche raclée pour obtenir un substrat plan, par exemple avec **EP 50**, **EP 52 Spezialgrund** et le **Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,8 en poids. Consommation du mélange : env. 0,8 à 1,3 kg/m².
- Application du revêtement **EP 220**.
- Appliquer le scellement consistant de **EP 175 Spezial** et 15 % de perles de verre (granulométrie 0,2/0,4 mm), consommation env. 0,220 - 0,250 kg/m²; puis répartir avec un rouleau structuré pour obtenir un niveau de résistance au glissement R9.

Important : **EP 216 Universal** n'est pas approprié comme couche de base pour un scellement ultérieur à base de perles de verre avec **EP 175 Spezial**.

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 tout d'abord, avec les moyens appropriés, les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, par exemple graisses, 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 produits KLB mentionnés / utilisés, par exemple **EP 50** et **EP 51 RAPID S** ou **EP 52 Spezialgrund**. 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 porosités. Pour améliorer l'adhérence, disperser du sable de quartz 0,3/0,8 mm sur la surface à raison d'environ 0,5 - 1,0 kg/m².

Si les liants sont utilisés pour le scellement des surfaces de mortier ou pour la finition de revêtements avec sable coloré, s'assurer que les surfaces ont moins de 48 heures.

Éliminer l'excédent de sable après environ 12 à 24 heures (en fonction du produit utilisé pour la couche de fond) par balayage et aspiration. Pour un revêtement plus lisse, procéder à un léger ponçage – la procédure exige de l'expérience: Le lit de sable ne doit pas être sali. Après parfaite élimination des grains de sable non adhérents (par aspiration), le scellement peut intervenir. Vérifier que les surfaces n'ont pas été salies et ne sont pas contaminées par des substances réduisant l'adhérence. Seul le personnel chargé du revêtement pourra marcher sur la surface, avec des chaussures propres et claires.

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. Vider l'intégralité du durcisseur B dans le conditionnement contenant la résine. Le mélange s'effectue mécaniquement, avec un mélangeur à rotation lente (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces. Pour la mise en œuvre de petites quantités, peser les produits. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Mise en œuvre

Revêtement avec saupoudrage de sable : verser le produit préparé sur la surface préparée, saupoudrée de sable puis étaler uniformément avec une raclette caoutchouc lisse à double lèvre, sans formation de flaques. Passage au rouleau nylon non pelucheux, en croisant. Travailler méticuleusement, afin que la structure soit régulière et sans porosité. La quantité appliquée dépend, entre autres, de l'antidérapance exigée. Des indications précises sur les consommations sont disponibles sur demande.

L'application peut également s'effectuer au rouleau en croisant, le revêtement présentera alors une plus grande rugosité. S'il doit être très lisse, il est possible, après un ponçage intermédiaire, de procéder à une nouvelle application ou une finition mate.

Pour un revêtement en domaine exposé à l'eau, appliquer en finition la résine **EP 860**.

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 des défauts de surface et la formation de taches. Toute sollicitation par l'eau doit être évitée dans les premiers 2- 3 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.

Important : 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.

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.

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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE	
13	
EP175Spezial-V1-102025	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR12	
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 12



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.