



## KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C

Couche d'égalisation à 3 composants à base de ciment-époxy (ECC) à durcissement rapide et autolissante pour la fabrication et la rénovation de sols à usage commercial et industriel, comme couche intermédiaire compensant la pression de vapeur sur les substrats critiques avant le revêtement de résines réactives dans les zones soumises à des contraintes moyennes ou élevées. A faible émission et durcissant à faible retrait.

### Unités de conditionnement



| Numéro d'article | Emballage        | Contenu (kg) | Unités/palette |
|------------------|------------------|--------------|----------------|
| AK3001-26        | Emballage en kit | 28,00 kg     | 40             |
| AK3001-16        |                  | 56,00 kg     | 40             |

### Propriétés du produit

|                                    |                                                                                                                                 |
|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Rapport de mélange parts en poids  | A : B : C = 0,8 : 4,5 : 22,7 kg par unité de vente 28 kg                                                                        |
| Durée pratique d'utilisation       | 10 °C : 35 min.<br>20 °C : 30 min.<br>28 °C : 20 min.                                                                           |
| Température de mise en oeuvre      | Minimum 10 °C – Maximum 28 °C (temp. du sol et de la pièce)                                                                     |
| Durée de durcissement (circulable) | 10 °C : 16 - 24 heures<br>20 °C : 12 - 16 heures<br>28 °C : 10 - 14 heures                                                      |
| Durcissement                       | 1 - 2 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C                                                                         |
| Recouvrabilité                     | avec résine réactive : 15 - 24 heures, 24 - 48 heures à une humidité relative > 75 %                                            |
| Consommation                       | 6 - 8 kg/m <sup>2</sup> pour une épaisseur de couche de 3 - 4 mm<br>environ 2 kg/m <sup>2</sup> pour 1 mm d'épaisseur de couche |
| Epaisseur                          | 3 - 15 mm                                                                                                                       |
| Teintes                            | Gris                                                                                                                            |
| Tenue en stock                     | 6 mois (en emballage d'origine scellé) – <b>Tenir les comp. A + B à l'abri du gel, stocker tous les récipients au sec !</b>     |

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C** est un mortier à 3 composants à base de ciment-époxy (ECC), autolissant et à durcissement rapide, conçu pour être utilisé comme couche d'égalisation et d'expansion temporaire, principalement sur les substrats en béton. Le mortier fluide à 3 composants est destiné à l'égalisation des inégalités de surface des sols à usage commercial et industriel.

Sur les sols avec remontée d'humidité ainsi que sur les substrats qui ne sont pas encore assez secs, **KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C** peut être utilisé comme couche intermédiaire temporaire et ralentissant l'osmose.

**KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C** est constitué d'un composant minéral et de deux composants liquides (composant A et composant B).

**KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C** contient des liants à base de résine époxy durcissant par réaction, ainsi que des composants à base de ciment à durcissement minéral, minutieusement adaptés les uns aux autres. Grâce au mélange des

composants minéraux et liquides, il se forme une couche d'égélation mécaniquement très résistante et robuste sur laquelle peuvent ensuite être posés les revêtements recommandés.

Le mélange de mortier est autolissant, présente une durée pratique d'utilisation suffisamment longue, et peut être posé à l'aide d'une raclette. La pose est habituellement réalisée à une épaisseur de couche d'environ 3 à 15 mm sur le substrat préparé. Le mortier présente un durcissement rapide et à faible retrait, et forme une base extrêmement résistante pour les revêtements à résine réactive posés ultérieurement.

Convient aux contraintes commerciales et industrielles ainsi qu'au passage de chariots de manutention à pneus élastiques. Après le durcissement, la couche est résistante à l'eau ainsi qu'aux produits chimiques dilués et présente une bonne stabilité thermique (50 °C).

**KLB-SYSTEM EPOXID EC 610 C** est certifié par EUROFINs, et avec l'étiquette EMICODE® EC 1<sup>PLUS</sup> ; donc satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM, les valeurs limites allemandes prévues dans l'« AgBB » ou l'« ABG », ainsi que les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

#### Domaine d'application

- Égalisation de surfaces en béton fraisées, brutes ou très irrégulières, en épaisseurs de couches allant jusqu'à 15 mm au maximum.
- Réhabilitation d'anciens substrats.
- Couche intermédiaire ralentissant l'osmose.
- Revêtement de béton récent.
- Couche de base pour les revêtements antidérapants à saupoudrer dans les parkings souterrains en contact avec la terre.
- Comme couche d'égélation sous les revêtements/finitions en résine époxy et polyuréthane.
- Pour l'usage commercial et industriel avec une exposition à des charges moyennes à élevées.
- Comme mortier de réparation pour le reprofilage en cas d'épaisseurs de couches élevées, éventuellement avec l'adjonction de sable siliceux grossier.

#### Caractéristiques du produit

- qualité contrôlée, à faible émission
- autolissant
- à durcissement rapide
- rapidement recouvrable
- comme couche d'expansion décélérant l'osmose
- possibilité de revêtement avec des résines réactives
- résistant aux chocs
- avec une humidité résiduelle temporairement accrue
- bonnes propriétés de traitement
- certifié selon EMICODE® EC 1PLUS

#### Caractéristiques techniques

|                             |                                       |       |                                 |
|-----------------------------|---------------------------------------|-------|---------------------------------|
| Densité - Composants A+B+C  | Mortier frais environ 2,05            | kg/l  | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)       |
| Résistance à la flexion     | Env. 11                               | N/mm² | DIN EN 13892-2 (après 28 jours) |
| Résistance à la compression | Env. 55                               | N/mm² | DIN EN 13892-2 (après 28 jours) |
| Résistance à l'arrachement  | (avec EP 724 E Haftgrund Super) > 1,5 | N/mm² | DIN EN 1542                     |

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 et internes :

- Détermination des propriétés mécaniques et de l'allongement pendant le durcissement chez l'IBF à Troisdorf (« Institut d'essai des matériaux de construction et de recherche sur les sols »).
- Classé à faible émission selon l'étiquette EMICODE® EC 1<sup>PLUS</sup>.
- Sol antidérapant R11 ou R11/V4 possible avec saupoudrage, selon les normes DIN EN 16165 et DIN 51130.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

---

## Schéma d'application

### Égalisation des rugosités et couche d'expansion

- Préparer les substrats rugueux, usés et contaminés par fraisage puis grenaillage.
- Préparer les autres substrats suffisamment stables par grenaillage ou ponçage au diamant ; puis, aspirer soigneusement.
- Pour les chapes, il faut s'assurer que la masse ne coule pas dans les joints périphériques. Des bandes d'isolation périphériques doivent être appliquées, y compris sur les éléments encastrés.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant 10 - 15 % d'eau. Consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m<sup>2</sup>. Le substrat ne doit plus être absorbant ; le cas échéant, le traiter une nouvelle fois avec le primaire.
- Après accessibilité suivre l'application d'**EC 610 C** dans une épaisseur de couche d'au moins 3 mm; consommation environ 6 kg/m<sup>2</sup> pour une couche de 3 mm et environ 2 kg/m<sup>2</sup> par 1 mm de couche supplémentaire au racloir à picots. Débuller rapidement à l'aide du rouleau débulleur à picots.
- Après accessibilité ou après 15 - 24 heures, **EP 724 E Haftgrund Super** doit être appliqué comme primaire sur l'**EC 610 C** en ajoutant 10 - 15 % d'eau pour la pose ultérieure avec résines réactives, consommation env. 0,200 à 0,300 kg/m<sup>2</sup>. En cas de pores dans la surface, une couche raclée est appliquée en alternative à l'aide d'une truelle de lissage en utilisant **EP 724 E** sous adjonction de 5 % d'eau et de 20 % de sable quartzéux 0,1/0,3 mm + en option : 5 % du sable quartzéux 0,3/0,8 mm comme grain de soutien ; consommation environ 0,6 - 0,8 kg/m<sup>2</sup> (mélange).
- Après durcissement, un revêtement final peut être appliqué dans les trois jours, par exemple avec **EP 216 Universal**, **PU 420**, **PU 410**. Respectez les instructions de la fiche technique du produit.
- En cas de contrainte réduite, il est alternativement possible d'appliquer une finition, par exemple **EP 742 E**. Celle-ci peut être appliquée directement après 15 - 24 heures sur un revêtement non poreux en **EC 610 C**.
- Les revêtements PMMA ne peuvent pas être appliqués directement ! Merci de nous consulter si nécessaire !

### Revêtement antidérapant en R11 ou R11 V4

- Préparer les substrats rugueux, usés et contaminés par fraisage puis grenaillage.
- Préparer les autres substrats suffisamment stables par grenaillage ou ponçage au diamant ; puis, aspirer soigneusement.
- Pour les chapes, il faut s'assurer que la masse ne coule pas dans les joints périphériques. Des bandes d'isolation périphériques doivent être appliquées, y compris sur les éléments encastrés.
- Traiter avec le primaire **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant 10 - 15 % d'eau. Consommation environ 0,200 - 0,400 kg/m<sup>2</sup>. Le substrat ne doit plus être absorbant ; éventuellement, le traiter une nouvelle fois avec le primaire.
- Après accessibilité, application d'**EC 610 C**, à une épaisseur de couche d'au moins 3 mm; consommation environ 6 kg/m<sup>2</sup> pour une couche de 3 mm et environ 2 kg/m<sup>2</sup> par mm de couche supplémentaire au racloir à picots. Débuller rapidement à l'aide du rouleau débulleur à picots.
- Après 10 - 15 minutes d'attente, saupoudrer toute la surface avec du sable quartzéux 0,3/0,8 mm.

- Après le durcissement, balayer l'excédent de sable et l'aspirer soigneusement jusqu'à ce qu'aucun grain de sable ne se détache plus.
- Appliquer une finition appropriée, telle que **EP 296 Kopfsiegel**, **EP 202** ou **EP 740 E** avec une raclette en caoutchouc, puis rouler avec un rouleau velours. La consommation dépend du produit utilisé : pour l'**EP 296 Kopfsiegel** et **EP 202**, c'est environ 0,550 kg/m<sup>2</sup> ; pour l'**EP 740 E** avec une application en deux couches, c'est d'abord environ 0,250 kg/m<sup>2</sup>, puis environ 0,200 kg/m<sup>2</sup>. Respecter impérativement les quantités d'utilisation pour l'antidérapance.

---

## Substrat

Le substrat à revêtir doit être rugueux, suffisamment résistant à la traction et à la compression, être propre et exempt de laitances et d'éléments sableux, ainsi que de toutes salissures. Éliminer, avec les moyens appropriés, les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, par exemple graisses, huile et traces de peinture. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton en qualité minimum C25/30 ou le chape ciment CT-C35-F5. Les autres substrats comme le chape en magnésie ou anhydrite ne sont normalement pas adaptés. Merci de nous consulter si besoin. Le substrat doit présenter une résistance suffisamment élevée, correspondant au type d'utilisation prévue. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par fraisage et / ou par grenaillage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> minimum. 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 du primaire KLB recommandé **EP 724 E Haftgrund Super**.

Des pores du substrat entraînent des bulles qui se forment dans le revêtement en raison de l'air qui s'élève, et, à leur tour, entraînent des pores dans le revêtement suivant. Il est donc important d'appliquer le primaire sur le substrat méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les substrats fortement absorbants et poreux nécessitent une couche supplémentaire de primaire dans certains cas.

Les fissures dans le substrat doivent être fermées au préalable de manière professionnelle.

---

## Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosés, en un rapport de mélange précis. Ce n'est que dans le mélange correct des 3 composants que les propriétés du traitement et du matériau peuvent être garantis. Toute adjonction d'eau est interdite. D'abord, verser complètement le composant A dans le composant B. Procéder au mélange avec un mélangeur à rotation lente (200 à 400 tours/min), pendant 1 à 2 minutes, jusqu'à l'obtention d'une émulsion homogène et sans traces. Puis, verser complètement le mélange liquide avec les composants A et B dans le malaxeur vertical propre, et, après l'adjonction complète du composant C, mélanger jusqu'à l'élimination des grumeaux.

La durée de mélange nécessaire avec un malaxeur manuel est de 1 à 2 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance sans grumeaux. S'en suit une durée de maturation d'environ 2 à 3 minutes. Pendant ce temps, le mélange suivant peut déjà être préparé. Après maturation, mélanger encore une fois brièvement le mélange (environ 1 min.) avant la mise en œuvre.

En cas d'utilisation des mélangeurs de dissolvants et après un temps de mélange suffisant, il peut être inutile de procéder à la maturation. Dans ce cas, la durée de mélange dépend du malaxeur utilisé. Veiller à respecter une durée de mélange constante.

Pour la réalisation du mélange, notamment sur les grandes surfaces, il est recommandé d'utiliser un mélangeur de dissolvants, par exemple UEZ, pour obtenir un mélange optimal. Pour les petites surfaces, le mélange peut être réalisé dans un fût avec un mélangeur performant en une vitesse de rotation d'au moins 300 tours/min. Les durées de mélange nécessaires sont de 1 à 2 minutes et dépendent du

mélangeur utilisé ainsi que des conditions ambiantes sur le chantier. Les durées de mélange sont moindres avec les mélangeurs à rotation rapide et à haute dissolution. **Important** : veiller à respecter une durée de mélange constante. Travailler uniquement par conditionnements complets ! Un rapport de mélange incorrect entre les composants entraîne un résultat inutilisable.

---

#### Mise en œuvre

Avant le début des travaux, définir des zones de travail. Le mortier devra être appliqué immédiatement sur la surface de la manière homogène, et étalé au racloir à picots, dont les doigts de réglage devront être ajustés en fonction de l'épaisseur du matériau. Ensuite, après env. 5 minutes d'attente, débiller la surface avec un rouleau à picots parallèlement aux rails d'installation. La méthode de travail doit être choisie de manière à ce que le matériau soit appliqué par rails. Nous recommandons des rails d'un maximum de 10 à 15 m, en fonction de la géométrie de la pièce. La durée pratique d'utilisation étant brève grâce au système, le respect du rythme de travail prévu est particulièrement important pour l'obtention du résultat souhaité. Pour une adhérence optimale des couches de résine réactive à poser par la suite, il est possible de saupoudrer du sable siliceux de 0,1/0,5 mm. Pour l'obtention de surfaces antidérapantes, saupoudrer toute la surface du sable siliceux séché au feu de 0,3/0,8 mm. Après durcissement du mortier coulant, les travaux peuvent se poursuivre comme décrit ci-dessus.

En cas des inclinaisons (à 2,5 - 4 %) jusqu'à 5 mm au maximum, il est recommandé d'ajouter env. 30 % de sable quartzeux 0,3/0,8 mm.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C. Évitez les forts rayons du soleil et les courants d'air pendant l'installation.

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.

---

#### Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez de l'eau immédiatement après l'utilisation ; éventuellement, nettoyer encore une fois avec le diluant **VR 24**. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

---

#### Stockage

Tenir les composants A et B à l'abri du gel, conserver tous les récipients au sec. Température idéale de stockage : 15 - 20 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Travailler uniquement par conditionnements complets !

---

#### 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: ZP1

**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<br>Günztalstraße 25<br>RFA-89335 Ichenhausen |                    |
| 20                                                                                   |                    |
| EC610C-V1-072020                                                                     |                    |
| DIN EN 13813:2003-01                                                                 |                    |
| Mortier chape ciment<br>DIN EN 13813: CT-C50-F10                                     |                    |
| Comportement au feu                                                                  | E <sub>f</sub> -s1 |
| Libération de substances<br>corrosives                                               | CT                 |
| Résistance à la compression                                                          | C50                |
| Résistance à la traction par<br>flexion                                              | F10                |



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.