



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 727 E

Primaire en résine époxy à l'émulsion, bicomposant et à durcissement rapide

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2775-50	Combinaison seau	10,00 kg	30
AK2775-25	Combinaison Hobbock	25,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 3
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 320
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 40 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 5 - 7 heures 20 °C : 3 - 4 heures 30 °C : 2 - 3 heures
Durcissement	1 à 2 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. 0,120 - 0,200 kg/m² par application
Emballage	Seau 10 kg, seau 25 kg (emballage en kit)
Teintes	Incolore
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E est une émulsion en résine époxy bicomposante, prête au mélange, à séchage rapide et fabriquée sans solvant. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** sera utilisé comme primaire avant l'application des revêtements ou scellements perméables à la vapeur d'eau. En association avec **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS**, il permet de réaliser des revêtements perméables à la vapeur d'eau.

KLB-SYSTEM EPOXID 727 E est principalement utilisé lorsque les primaires étanches à la vapeur ne conviennent pas, p. ex. en systèmes constitués de produits perméables à la vapeur d'eau – le béton frais encore trop humide, la magnésie sensible à l'humidité ou les substrats similaires.

Le produit durcit par séchage de l'eau qu'il contient puis par réaction chimique pour former un film robuste, résistant et bien adhérent. Ajusté pour présenter une bonne capacité de pénétration, le substrat est bien imprégné, générant ainsi une base bien adhérente pour l'application des couches suivantes. La capacité d'absorption est réduite, la poussière est fixée et l'application consécutive d'une enduction forme une surface lisse et fermée pour des revêtements coulés.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E durcit rapidement et peut être recouvert après 2 à 7 heures. La fin de la durée de vie en pot n'est pas décelable. Il présente une très bonne adhérence sur les substrats les plus divers, p. ex. sur béton, chape ciment, chape magnésie et chapes similaires ainsi que sur les revêtements anciens en résine synthétique. **KLB-SYSTEM EPOXID 727 E** donne un film dur qui est physiologiquement sans danger.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E 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 produit durci est résistant à l'eau, aux solutions salines aqueuses, aux bases et acides dilués, et stable aux solvants sous certaines conditions.

Domaine d'application

- Primaire avant l'application du revêtement **EP 785 HS** perméable à la vapeur d'eau.
- Sur les chapes magnésies et anhydrites.
- Dans le cadre d'un revêtement des substrats d'une humidité accrue et « étanches ».
- Primaire avant l'application des finitions **EP 740 E** ou **EP 750 E** ou même comme fond incolore.

Caractéristiques du produit

- prêt à l'emploi
- qualité contrôlée, à faible émission
- utilisation simple
- total Solid selon GISCODE
- à durcissement rapide
- très haute adhérence
- perméable à la vapeur d'eau

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	80	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 35	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à l'arrachement	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755

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 E1 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Color
- System E2 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Standard
- System E3 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP RX
- System F9 - KLB CONDUCTIVE DIFFUSION LOW-VOC EP EX
- System N2 - KLB DECOR LOW-VOC WALL PU

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetztaal.com

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme au schéma « AgBB » et adapté aux pièces de séjour.
- Classification du comportement au feu en combinaison avec le revêtement **EP 785 HS** ou le scellement **EP 740 E** selon DIN EN 13501-01:2010-01: Bfl-s1.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

- Procéder au grenaillage du substrat, puis l'aspirer soigneusement.
- Traiter avec le primaire **EP 727 E**, consommation environ 0,140 - 0,160 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 782 E Spachtelgrund**, consommation environ 0,6 - 1,0 kg/m². Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche de remplissage supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- Revêtement avec **EP 785 HS** ou structure de revêtements conducteurs avec **EP 799 Ableitgrund** et **EP 785 EL+**.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plan, sec en surface, 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. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. La résistance de la surface doit s'élever à 1,5 N/mm² au minimum. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement. Respecter les fiches techniques des produits **EP 782 E Spachtelgrund** et **EP 785 HS**. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosité exigée, il est donc recommandé d'appliquer le primaire **EP 727 E**, puis une couche d'enduit avec **EP 782 E Spachtelgrund**. 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. Des substrats anciens doivent être nettoyés intensivement avant toute préparation mécanique. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

Mélange

Le produit est livré en consistance prête à l'emploi, et ne doit pas être dilué.

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 est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du composant A dans le récipient contenant le durcisseur B. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une émulsion blanchâtre, 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.

Ne pas dépasser la durée pratique d'utilisation – (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 de la couche de fond intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon. Étaler le produit sur le substrat en une couche homogènement fermée et fine. Éviter les épaisseurs

irrégulières et la formation de « flaques ». En présence d'un substrat particulièrement absorbant ou poreux, une deuxième couche est recommandée.

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 ambiantes recommandées doivent également être respectées pendant le durcissement et 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. 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 et par les produits chimiques 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.

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.

Stockage

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 15 - 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

			
1119		KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen		13	
13		EP727E-V1-022013	
EP727E-V1-022013		DIN EN 13813:2003-01	
DIN EN 1504-2:2004		Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR6	
Revêtement de protection de surface DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g		Réaction au feu	B _f -s1
Résistance à l'abrasion	Satisfaite	Dégagement de substances corrosives	SR
Perméabilité au CO ₂	SD > 50m	Résistance à l'usure BCA	AR 0.5
Perméabilité à la vapeur d'eau	Classe II	Force d'adhérence	B 1.5
Absorption d'eau capillaire et perméabilité à l'eau	< 0.1 kg/m²*h0.5	Résistance à l'impact	IR 6
Résistance aux fortes agressions chimiques	Satisfaite		
Résistance à l'impact	Classe I		
Essai d'arrachement pour évaluation de l'adhérence	> 1.5 N/mm²		
Réaction au feu	B _f -s1		

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-koetzta.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.