



KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund

Couche de remplissage en résine époxy bicomposante, à faible émission, émulsionné à l'eau et perméable à la vapeur

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2761-10	Combinaison seau	10,00 kg	30
AK2761-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 3
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 2,8
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 35 min. 20 °C : 20 min. 30 °C : 15 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 30 heures 20 °C : 18 heures 30 °C : 12 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	0,6 - 1,0 kg/m ² par application, jusqu'à 1,5 kg/m ² possible (en fonction de la profondeur des aspérités)
Couches	1 couche après l'application du primaire EP 727 E
Adjonction de sable de quartz	20 % de sable de quartz (0,3/0,8 mm), pour épaisseurs plus importantes
Emballage	Seau 10 kg, seau 30 kg (emballage en kit)
Teintes	Gris beige
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé) – A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund est une préparation en résine époxy bicomposante, émulsionnée à l'eau qui est destinée au lissage et à l'obturation des pores des substrats avant l'application d'un revêtement. En raison de sa composition spéciale, le produit est perméable à la vapeur d'eau et peut donc être utilisé sur les substrats sensibles à l'humidité – tels que le chape anhydrite ou magnésie – et est particulièrement adapté sous les revêtements perméables à la vapeur **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+**.

Le produit présente une consistance doucement thixotropique et offre des avantages de mise en œuvre particuliers tels qu'une facilité d'application à la lisseuse, et une fermeture des pores. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** a un extrait sec élevé. Grâce à sa formule à base d'eau, ce produit est facile à utiliser et inodore. La mise en œuvre se fera traditionnellement à la spatule.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund durcit rapidement et offre des bonnes propriétés de séchage. 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 EP 782 E Spachtelgrund** donne un film dur qui est physiologiquement sans danger.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund 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. La perméabilité à la vapeur d'eau permet de recouvrir des substrats sensibles à l'eau ou d'une humidité accrue.

Domaine d'application

- Couches de base ou d'égalisation avant l'application des revêtements perméables à la vapeur d'eau, comme **EP 785 HS** ou **EP 785 EL**.
- Sur les chapes magnésies et anhydrites.
- Dans le cadre d'un revêtement des substrats d'une humidité accrue et « étanches ».

Caractéristiques du produit

- prêt à l'emploi
- inodore
- qualité contrôlée, à faible émission
- exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- total Solid selon GISCODE
- très haute adhérence
- épaisseurs de couche plus élevées possibles
- bon séchage
- perméable à la vapeur d'eau

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	4500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 75	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,56	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la compression	> 50	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à l'arrachement	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Indice de résistance à la diffusion	2100	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur équivalente d'air à la diffusion de la vapeur d'eau	(1mm) 2,1	m	DIN EN ISO 7783-2

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 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

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetzta.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** 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. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement. Respecter les fiches techniques du produit **EP 727 E**. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités 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. En raison de la bonne adhérence entre les couches, le saupoudrage au sable de quartz n'est pas nécessaire si les temps de séchage intermédiaires recommandés sont respectés. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique. 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 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 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. Les quantités partielles doivent être pesées dans le rapport de mélange correct après l'agitation des différents composants. Ajouter jusqu'à 20 % de sable quartzueux séché au feu 0,3/0,8 mm après le mélange des composants.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 20 minutes à 20 °C (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. Pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du substrat, prévoir une couche d'enduit avec **EP 782 E Spachtelgrund** avant le revêtement. L'application intervient à la truelle ou à la raclette en caoutchouc. La consistance de l'enduit doit être ajustée en fonction du substrat ; n'appliquez jamais trop brutalement, sinon les pores du substrat ne seront pas fermés. En cas de rugosité plus importante, il est possible d'ajouter du sable de quartz 0,3/0,8 mm jusqu'à 20 % pour obtenir une surface fermée ou, si nécessaire, de répéter le remplissage.

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. Si nécessaire, nettoyer de nouveau avec le diluant **VR 24**. 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: 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP782E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-NPD-NPD	
Réaction au feu	E _r -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	NPD
Force d'adhérence	B 1.5
Résistance à l'impact	NPD

NPD = No Performance Determined (Aucune Performance Déterminée)

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	1,6	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 140	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,03	%
klima:aktiv – Composants A + B	< 3	0,03	%
LEED - Composants A + B	< 100	0,4	g/l
Minergie ECO® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,03	%

(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.