



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 785 HS

Revêtement autolissant à l'émulsion en résine époxy bicomposante à faible émission et perméable à la vapeur d'eau

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2725-11	Combinaison seau	11,00 kg	30
AK2725-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 10
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 5,6
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 35 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 25 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °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
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	2,5 - 3,5 kg/m ²
Epaisseur	1,5 - 2,5 mm
Adjonction de sable de quartz	A éviter !
Emballage	Seau 11 kg, seau 30 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) – A l'abri du gel !

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS est un revêtement autolissant à faible émission et pigmenté, à base d'une résine époxy bicomposante émulsionnée à l'eau et avec des excellentes propriétés coulantes et lissantes.

L'avantage particulier du revêtement époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** repose sur sa composition spéciale, qui forme un film perméable à la vapeur d'eau. Il est donc particulièrement adapté pour former un revêtement sur les chapes magnésie sensibles à l'humidité, ainsi que pour les substrats au contact de la terre sans étanchéité suffisante. Dans certaines conditions, un substrat neuf avec une humidité surélevée, pourra également être revêtu. Les conditions d'utilisation requises doivent être bien adaptées. Consulter notre service technique ! Tous les substrats traditionnels – quand adaptés pour recevoir un système rigide – peuvent être revêtus. Le revêtement aura en général une épaisseur d'environ 1,5 à 2,5 mm au maximum.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS 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 l'« AgBB » ou l'« ABG », aussi que les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

Le revêtement **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** forme une surface lisse, finement rugueuse, mate et esthétique. Il peut être appliqué en domaines industriel et professionnel soumis à des contraintes mécaniques moyennes. L'utilisation en zones exposées à l'eau n'est pas recommandée. Le produit peut être fabriqué en divers coloris, également clairs. Le revêtement **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** sèche et – pour une émulsion – durcit rapidement. L'adhérence est excellente sur les substrats les plus divers. Le revêtement est résistant aux solutions aqueuses, aux bases et acides dilués, à l'huile de moteur et domestique. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** n'est pas préconisé pour des exigences plus élevées en matière de résistance ou pour le domaine exposé à l'eau en permanence. Du fait de sa composition, le produit est agréable à mettre en œuvre et sans risque pour la santé après durcissement.

Domaine d'application

- Sols lisses en domaines à usage commercial et industriel, en particulier en rénovation de substrats qui, d'un point de vue technique, ne doivent pas être revêtus de manière étanche à la vapeur.
- Sur les chapes magnésies et en sulfate de calcium.
- Sur les substrats présentant des remontées d'humidité.
- Dans le cadre d'un revêtement des substrats d'une humidité accrue et « étanches ».
- Revêtements antidérapants et saupoudrés.

Caractéristiques du produit

- prêt à l'emploi
 - à faible odeur
 - qualité contrôlée, à faible émission
 - total Solid selon GISCODE
 - perméable à la vapeur d'eau
 - utilisation simple
 - surface homogène
 - mat
-

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 3500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 84	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,76	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la compression	> 50	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Taber Abraser)	80	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Point d'éclair	Non combustible	-	DIN 51755
Indice de résistance à la diffusion	1290	-	DIN EN ISO 12572
Épaisseur équivalente d'air à la diffusion de la vapeur d'eau	(2 mm) 2,6	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

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 13501-01:2010-01: Bfl-s1.
- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ».
- Conforme à l'AgBB et adapté aux pièces de séjour.
- Perméable à la vapeur d'eau selon DIN EN ISO 7783-2.
- Revêtement antidérapant peut être fabriqué en R11 V4 ou R10 V4 dans le SYSTÈME E3 conformément aux normes DIN 51130 et DIN 16165.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

- Grenailler le substrat, puis l'aspirer soigneusement.
- Application du primaire **EP 727 E**, consommation env. 0,140 - 0,160 kg/m².
- Alternativement, application d'une couche de fond avec **EP 724 E Hafgrund Super** en ajoutant 10 - 15 % d'eau, consommation env. 0,200 - 0,400 kg/m².
- Application d'une couche raclée avec **EP 782 E Spachtelgrund**, consommation env. 0,6 - 1,0 kg/m². Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche de remplissage supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- Alternativement, application d'une couche raclée avec **EP 724 E Haftgrund Super** en ajoutant 5 % d'eau et 15 à 20 % du sable de quartz 0,3/0,8 mm, consommation env. 1,3 à 1,5 kg/m² (mélange). Dans le cas de substrats fortement poreux et rugueux, une couche de remplissage supplémentaire peut éventuellement être nécessaire.
- Application du revêtement **EP 785 HS** à l'aide d'un racloir denté (**Lame dentée RS4** ou Pajarito 48), consommation 2,5 - 3,5 kg/m², puis débuller au rouleau à picots.

- Sceller avec les finitions adaptées **EP 705 E**, **EP 740 E**, **EP 706 E** en fonction des exigences, ou en option : entretien avec **PS 88**.

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 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 surface préparée doit être soigneusement traitée par application de primaire. Observer les instructions portées sur les fiches techniques de **EP 727 E** et **EP 782 E Spachtelgrund**. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités exigée, il est donc généralement recommandé d'appliquer une couche de fond avec **EP 727 E** et une couche supplémentaire 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 cas de doute, une surface d'essai est recommandée. Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique.

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 présente un volume suffisant pour contenir les deux composants. Verser l'intégralité du composant A dans l'emballage 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.

La durée d'utilisation ne doit pas dépasser 30 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

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un râteau d'étalement ou une spatule dentée (p. ex. **Lame dentée RS4** ou Pajarito 48), en une couche régulière sur le substrat préparé. Le produit a réglé pour une ventilation optimale, le passage de la surface au rouleau débulleur à picots – destiné à améliorer l'adhérence au substrat, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est toutefois recommandé. Il interviendra plus tard, après 10 - 20 minutes. Pour une surface sans reprise, toujours travailler « frais sur frais », et subdiviser la surface avant de commencer le travail. Ne pas saupoudrer trop tôt, temps optimal à 20 °C est après 20 - 30 minutes. Éviter le rayonnement solaire et les courants d'air !

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 climatiques recommandées doivent également être maintenues pendant le durcissement ou 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.

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.

Pour assurer l'adhérence entre les couches, les finitions aqueuses peuvent être jointoyées avec les produits KLB au plus tôt après 7 jours à 20 °C.

Stockage

Stocker au sec et 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	
15	
EP785HS-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Réaction au feu	B ₁ -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 5

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