



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 202 Clean

Revêtement et scellement de tête en résine époxy à 2 composants testé selon l'AgBB et à faible émission pour la réalisation de sols sans joint qui sont très exigeant en matière d'hygiène

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1202-50	Combinaison seau	12,00 kg	30
AK1202-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 5 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 35
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 50 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 24 - 36 heures 20 °C : 14 - 18 heures 30 °C : 10 - 14 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 14 - 18 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Revêtement standard : 1,6 kg/m ² par 1 mm d'épaisseur Couche de scellement : 0,55 - 0,9 kg/m ²
Épaisseur	Revêtement standard: 1,5 - 4,0 mm
Adjonction de sable de quartz	Pas recommandé !
Emballage	Seau 12 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)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean est un revêtement en résine époxy à 2 composants, traité préventivement contre l'infestation bactérienne. Ceci favorise la réalisation de surfaces hygiéniques permanentes, même entre les nécessaires cycles de nettoyage et désinfection. En alternative, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 202** n'est pas doté d'un équipement antibactérien supplémentaire.

Information : les indications sur la mise en œuvre et les données techniques de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean** sont identiques à celles du produit dans sa version standard.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 est un revêtement en résine époxy à 2 composants de haute qualité, autolissant et à faible émission, destiné à la réalisation d'un revêtement dur et lisse, ainsi de surfaces saupoudrées et sablés - de préférence pour l'utilisation dans l'industrie. En raison de sa faible viscosité, le produit convient également comme bouche-pores sur les revêtements saupoudrés et antidérapants.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean 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 présente une bonne capacité coulante, un bon lissage et un bon durcissement à cœur.

Le revêtement époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean** a des résistances chimiques bien équilibrées. Le revêtement durci est très résistant aux contraintes mécaniques et présente une bonne stabilité à différents produits chimiques. Il est résistant à l'eau, aux sels, aux solutions salines, aux alcalis et bases, aux graisses, aux huiles et aux acides minéraux dilués - acide chlorhydrique ou sulfurique. Une résistance de courte durée existe aux solvants, p. ex. à l'essence, aux carburants, etc. Une résistance à très court terme est donnée aux acides minéraux concentrés, aux acides organiques tels que l'acide formique, l'acide acétique, l'acide lactique, etc.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean n'est pas résistant aux hydrocarbures chlorés, aux esters et à l'acide nitrique. Pour des exigences spécifiques en termes de résistance chimique, merci de consulter notre service technique.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 Clean peut être livré en différents coloris,

Note : pour des raisons techniques, de faibles divergences de teinte sont possibles.

Domaine d'application

- Revêtement à faible émission pour les pièces de séjour, conformément aux critères de l'AgBB.
- Surfaces à usage commercial soumises à des contraintes mécaniques moyennes, p. ex. locaux de fabrication ou de stockage dans de nombreux secteurs économiques (épaisseurs de couche de 2 mm).
- Surfaces à usage commercial soumises à des contraintes mécaniques élevées, p. ex. locaux de fabrication ou de stockage dans de nombreux secteurs économiques (épaisseurs de couche de 3 à 4 mm).

Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
 - hygiénique
 - résistance équilibre
 - stable à l'hydrolyse et à la saponification
 - surface colorée
 - résistant à l'abrasion et à l'usure
 - qualité contrôlée, à faible émission
-

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	1500 - 2000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	100	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids	0,1	% en poids	après 28 jours
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion	60	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression	78	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D	80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Taber Abraser)	50	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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 D1 - KLB TECH CLEAN INDUSTRIAL LOW-VOC EP**

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.
- Revêtement antidérapant peut être fabriqué en R9 et R10 conformément aux normes DIN 51130 et BGR 181.
- Activité bactériostatique selon ISO 22196:2011-08 et JIS 2801:2000.
- Utilisation adaptée dans l'industrie de produits alimentaires selon le code allemand de l'alimentation humaine et animale (LFGB, Lebensmittel und Futtermittelgesetzbuch) paragraphe § 31 Alinéa 1.
- Test de résistance au peroxyde par gazage au peroxyde d'hydrogène pendant 24 heures.
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813 : 2003-01.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Revêtement lisse

- Contrôler que le support satisfait aux exigences et le préparer.
- Appliquer le primaire **EP 57**, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m².
- Couche raclée (tirée à zéro) avec **EP 57** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** (rapport de mélange 1 : 0,5 à 0,8 part en poids).
- Application du revêtement **EP 202 Clean** p. ex. avec une spatule dentée (**Lame dentée S3** ou Pajarito 95), consommation env. 1,9 - 2,1 kg/m².
- Facultatif : saupoudrage et application d'une couche de scellement.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plat, 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 ainsi que les instructions portées sur les fiches techniques du primaire KLB mentionné / utilisé **EP 57**. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosité exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer une couche raclée. 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. Pour améliorer l'adhérence, saupoudrer la surface ouverte avec environ 0,5 - 1,0 kg/m² de sable de quartz 0,3/0,8 mm.

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 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.

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. La spatule dentée doit être guidée de manière à obtenir une consommation de surface uniforme. Il faut contrôler l'épaisseur des couches, remplacer à temps les bandes dentaires usées. 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 15 - 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.

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 une perturbation du durcissement et la formation de taches. Toute sollicitation par l'eau 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, y compris la surface et la capacité de charge.

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.

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.

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 ! EP 202 Clean : utilisez les produits biocides avec précaution. Lisez toujours l'étiquette et les informations sur le produit avant de l'utiliser.

GISCODE: RE30

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 RFA-89335 Ichenhausen	
17	
EP202EL+/EP202CleanEL+-V1-012017	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR10	
Réaction au feu	B _s -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 10

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	< 500	5,8	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	19,2	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,5	%
klima:aktiv – Composants A + B	< 3	0,5	%
LEED - Composants A + B	< 100	19,2	g/l
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,5	%

(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.