KLB-SYSTEM POLYURETHAN
PU 466

Résine de jointoiement en polyuréthane à 2 composants, à durcissement rapide et hautement élastique pour les joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels ou de mouvement qui sont résistants, accessibles et déformables. Particulièrement avantageux dans la rénovation, le produit est rapide à installer et à utiliser, peu odorant et sans solvant.

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK6155-50	Combinaison seau	12,00 kg	30
AK6155-17	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 2 : 1
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 123
Durée pratique d'utilisation	5 °C: 25 - 30 min. 20 °C: 6 - 8 min. 30 °C: 4 - 5 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 5 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	5 °C: 210 - 240 min. 20 °C: 50 - 70 min. 30 °C: 20 - 40 min.
Durcissement	Légèrement sollicitable après 1,5 - 2 heures 24 heures avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 36 heures avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Consommation	Env. 1,75 kg/l Env. 1,90 kg/l en ajoutant 33 % de sable mixé KLB-Mischsand 2/1
Emballage	Seau 12 kg, seau 30 (emballage en kit)
Teintes	Gris (env. RAL 7030)
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

Résine de jointoiement en polyuréthane à 2 composants, sans solvants et hautement élastique pour la réalisation et rénovation de joints d'éléments de construction, de raccordement, industriels et de mouvement résistants et accessibles. Le produit durcit rapidement et ne nécessite que peu de temps de pose. Il peut être posé en couches épaisses dans le coulage en bloc et être poncé à plat avec le sol après peu de temps déjà.

Cela crée des surfaces de sol planes et accessibles, qui peuvent être soumises à la charge d'engins de manutention et qui peuvent remplacer les profilés de joints classiques. Grâce à sa grande élasticité, à sa très bonne déformabilité et à son allongement élevé, les mouvements des éléments de construction peuvent être absorbés et les forces de cisaillement et de pression sont réparties uniformément. Non remplie, le matière de jointoiement peut également être utilisé pour des joints étroits.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466 peut être utilisé dans les locaux de stockage, de commerce et d'Industrie ainsi que pour les joints accessibles au trafic dans les parkings à étages, souterrains, etc.

Dans le système, les joints sont traités par les primaires **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 64 Haftpromotor** ou **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 68 Rapid U** et le cas échéant, scellés avec **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 469**. Pour les joints de blocs accessibles au trafic, le matériau est en outre rempli de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466 peut être installé à partir d'une largeur de joint de 5 mm. La profondeur minimale est de 20 mm. La résine présente un faible retrait et un durcissement rapide. Le joint a une bonne résistance chimique à l'eau et aux solutions aqueuses, au glycol, aux acides dilués et à l'essence. Résistance limitée aux solvants.

Important : les joints élastiques sont des joints d'entretien et soumis à des contraintes nettement plus élevées ; ils devront donc être régulièrement contrôlés et renouvelés si nécessaire.

Domaine d'application

- Joints de mouvement, de dilatation et de retrait entre les dalles en béton et éléments de chapes.
- Joints de bloc déformables dans l'assemblage accessible de dalles en béton dans les halls industriels.
- Remplissage flexible de joints factices.
- Rénovation de fissures.

Caractéristiques du produit

- Sans solvant
- Inodore
- À durcissement rapide
- Viscoplastique
- Déformable
- Bonne capacité de remplissage
- rapidement ponçable

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	Env. 28000 - 35000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99,5	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,75	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,3	% en poids	DIN 53495
Résistance à la traction	5,9 (non-chargé), 3,3 (3 : 1 chargé de Mischsand 2/1)	N/mm²	DIN 53504
Allongement à la rupture	> 500 (non-chargé), > 440 (3 : 1 chargé de Mischsand 2/1)	%	DIN 53505 (après 7 jours)
Allongement à la rupture	80	%	DIN EN ISO 527-3
Dureté Shore A	Ca. 75	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Taber Abraser)	30	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.

Schéma d'application

Réalisation d'un joint de bloc entre deux dalles en béton

- Retirer les joints et si nécessaire, aussi les profilés et préparer les bords du béton. Demander à cet effet des conseils techniques d'application.
- Appliquer une couche de fond sur le béton au niveau des joints avec **PU 68 Rapid U**, consommation env. 0,3 - 0,5 kg/m² et saupoudrer ouvertement avec du sable de quartz **Quarzsand 0,7/1,2 mm**, consommation : env. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Si nécessaire, reprofiler les éclats avec un mortier composé de **PU 68 Rapid U** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport pondéral de 1 : 10. En alternative, un mortier composé de **PU 469** et de sable mixé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 4 peut également être utilisé.
- Le cas échéant, après le durcissement du mortier, rouvrir le joint fermé par une coupe de séparation et placer un cordon rond en PE à cellules fermées de largeur appropriée dedans.
- Ajouter le matériau de jointoiement **PU 466**, rempli de 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**, consommation env. 1,90 kg/l, remplir le bord du joint avec 1 à 2 mm.
- Ponçage plan du joint rempli jusqu'à la surface de la dalle en béton/du revêtement après environ deux heures à l'aide d'une ponceuse pour sol ou à béton ; ponçage grossier avec un pot en PCD ; ponçage d'égalisation ou intermédiaire avec un pot diamant. Le cas échéant, il est également possible d'utiliser un décolleur de sol, puis d'effectuer un ponçage intermédiaire avec un pot diamanté. Ensuite, passer l'aspirateur.
- En option, en cas d'exigences visuelles élevées : ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 80 - 120), ce qui est suivi par une aspiration.
- Application d'une couche raclée ou d'un bouche-pores avec **PU 469,** rempli d'environ 33 % de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1 avec une spatule double lame ou une truelle**, consommation environ 0,5 - 0,7 kg/m². La consommation varie en fonction de la porosité du substrat.
- Ensuite, nous recommandons de procéder à un nouveau ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 120 à 180).
- S'ensuit un scellement final avec **PU 469** en utilisant un rouleau velours, consommation env. 0,40- 0,8 kg/m².

Remplissage de fissures et de joints de construction < 15 mm

- Ouvrir les fissures ou les joints de construction étroits avec une fraiseuse à joints conique (en forme de V) jusqu'à une largeur maximale de 10 à 15 mm.
- Ensuite, aspirer soigneusement les joints et nettoyer les flancs de joints avec **VR 28** si nécessaire.
- Appliquer une couche de fond sur les flancs des joints à l'aide d'un pinceau et de **PU 64 Haftpromotor**. Consommation env. 0,04 - 0,08 kg/mètre linéaire.

- Remplissage du joint / de la fissure avec **PU 466** en débordant d'env. 1 mm ; consommation 1,75 kg/l. Remarque : en cas de grandes fissures, un deuxième jointoiement peut être nécessaire.
- Retirer le surplus après le durcissement (1 à 2 heures à 20°C) avec un grattoir de sol.

Substrat

Le joint à sceller doit être sec, sans poussière, suffisamment résistant à la traction et à la compression, et exempt d'éléments peu adhérents et de toutes pellicules. Du fait de sa consistance ajustée, la mise en œuvre peut également être effectuée sur les inclinaisons légères. Eliminer d'abord par tout moyen approprié les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, p. ex. huile, graisse, traces de peinture, ciment et autres éléments mal ou non adhérents. Préparer les flancs des joints en les découpant ou en les coupant. Idéalement, chanfreiner les bords du joint. Le joint ou le point de collage peut être nettoyé à l'air comprimé après les travaux de nettoyage. Toujours préparer soigneusement les joints et les points de collage.

Mélange

Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosé, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 1 - 2 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.

Ajout de sable mixé pour le jointoiement

12 kg **PU 466**
4 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

respectivement

30 kg **PU 466**
10 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Si l'addition d'une charge est prévue, le liant doit être mélangé précédemment, puis la charge est ajoutée.

Mise en œuvre

Les joints sont à fraiser dans le substrat à l'aide d'une fraise à joints et aspirer à l'aide d'un aspirateur industriel, à moins qu'il ne faille reprendre des joints existants sur le site. Nettoyer les deux bordures autour du joint avec un solvant, p. ex. **VR 28** ou **VR 33** et puis, après le séchage, coller un ruban adhésif sur les deux côtés du joint. Mettre en place ensuite un cordon rond en PE à cellules fermées d'une largueur de joint appropriée, pour empêcher une adhérence sur trois côtés. Utiliser **PU 68 Rapid U** ou **PU 64 Haftpromotor** pour primer les flancs de joint.

Le joint pré-apprêté est ensuite rempli de **PU 466.** Verser le mélange frais dans la fissure ou le joint et répartir le matériau uniformément. Il doit être rempli avec l'excédent. En cas de fissures, il peut être nécessaire de procéder à un deuxième jointoiement.

Après le durcissement (env. 1 - 2 heures), l'excédent du matériau peut être poncé à l'aide d'un pot en PCD (ponçage grossier), puis à l'aide d'un pot diamant (ponçage d'égalisation ou intermédiaire). Le cas échéant, il est également possible d'utiliser un décolleur de sol, puis d'effectuer un ponçage intermédiaire avec un pot diamanté. En option, en cas d'exigences visuelles élevées, un ponçage fin avec une ponceuse excentrique (grain 80 - 120) peut suivre.

Le ponçage doit être effectué de manière à ce que le joint s'adapte aux surfaces de sol des deux côtés. Après le ponçage et l'aspiration respective, une couche raclée et de finition peuvent être appliquées sur les joints larges.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 5 °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. 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 le diluant **VR 28** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. 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. Le stockage à basse température peut entraîner des dépôts cristallins dans le durcisseur, qui disparaîtront après un réchauffage doux.

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: PU10

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.

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.

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
89335 Ichenhausen, ALLEMAGNE
Téléphone +49 (0) 8223-96 92-0
Téléfax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com