



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 799 Ableitgrund

Couche de base à base de résine époxy bicomposante, hautement conductrice et à faible émission, destinée à la réalisation de revêtements conducteurs d'électricité pour la protection ESD, la sécurité des personnes et la protection contre les explosions (EX)

Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2719-55	Combinaison seau	10,00 kg	30



Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 1 : 4
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 1 : 4,2
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 75 min. 20 °C : 60 min. 30 °C : 35 min.
Température de mise en oeuvre	Au moins 15 °C (température ambiante et température du sol)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 22 à 28 heures 20 °C : 18 à 24 heures 30 °C : 14 à 18 heures
Durcissement	2 à 3 jours jusqu'à atteindre la résistance mécanique à 20 °C 7 jours jusqu'à ce que l'on soit résistant aux agressions chimiques à 20 °C
Recouvrabilité	Au bout de 14 à 18 heures, mais au plus tard au bout de 48 heures à 20 °C
Consommation	0,100 - 0,140 kg/m ²
Teintes	Noir
Tenue en stock	6 mois (dans son emballage d'origine non ouvert) – À protéger du gel !

Description du produit

Le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** est un produit combiné utilisé pour la réalisation de revêtements de sol et de revêtements de surface électriquement dissipatifs. Le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** est adapté à une utilisation dans les zones de protection EX et ESD. La couche de base hautement conductrice est appliquée en tant que couche intermédiaire après le collage des bandes de cuivre sur un apprêt durci ou une couche raclée. La conductivité transversale élevée assure une bonne compensation des charges du revêtement superposé. En combinaison avec le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 EL+**, le **KLB-Mischsand 3/1**, le sable coloré **KLB-Colorsand-CQS 47xx AS** et le **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 484**, il est possible de formuler des revêtements RX électriquement dissipatifs.

La couche de fond dissipative **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** est certifiée « Indoor Air Comfort Gold » et répond aux critères d'émissions requis pour une certification de bâtiment selon les normes DGNB, LEED ou BREEAM. La certification « Indoor Air Comfort Gold » impose des exigences très strictes en matière d'émissions de composés organiques volatils et respecte non seulement les

valeurs limites allemandes selon l'AgBB ou l'ABG, mais aussi les réglementations en matière d'émissions de nombreux autres pays européens.

Le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** se compose d'une émulsion de résine époxy à deux composants, facile à appliquer au rouleau et économique à l'usage. Sa composition garantit une bonne adhérence entre les couches. Il ne contient aucun solvant.

Domaine d'application

- En tant que couche de base, en combinaison avec les revêtements conducteurs **EP 99 EL+**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 EL+**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+**, **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 413 EL+**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 EL+**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 233 EL+** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 231 ESD**.
- Surfaces à usage professionnel, électriquement dissipatives, soumises à des contraintes mécaniques moyennes, par exemple les zones de production et les zones de stockage dans de nombreux secteurs d'activité.
- Dans les zones soumises à des exigences ESD, en combinaison avec les revêtements **EP 211 ESD**, **EP 212 ESD** et **EP 239 ESD**.
- Dans le secteur de l'industrie électrique et électronique, en combinaison avec des vitrificateurs spéciaux, également pour les zones ESD.
- Dans les zones soumises à des exigences en matière de protection contre les explosions, afin d'éviter les charges électrostatiques.
- Surfaces à dissipation électrique, à usage commercial et industriel, dotées d'une résistance au glissement accrue grâce à l'**EP 99 EL+**, au **CQS-47-xx AS** et au **PU 484** (revêtements RX dissipatifs), par exemple les surfaces de production et de stockage.
- Application des couches d'usure dissipatives recommandées, telles que **EP 99 EL+**, **EP 200 EL+**, **EP 202 EL+ (Clean)**, **EP 211 ESD**, **EP 212 ESD**, **EP 231 ESD**, **EP 233 EL+**, **EP 239 ESD**, **EP 785 EL+** et **PU 413 EL+** en fonction des exigences. Respecter les informations spécifiques à chaque produit. Demander conseil si nécessaire.

Caractéristiques du produit

- Forte capacité conductrice
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Total Solid selon GISCODE
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- En combinaison également pour les revêtements DES
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Très économique
- Bonnes propriétés de traitement

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	>40	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance électrique de fuite à la terre	< 10 ⁵	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN IEC 61340-5-1/2

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 F1 - KLB CONDUCTIVE EP EX Standard
- System F2 - KLB CONDUCTIVE EP ESD Standard
- System F3 - KLB CONDUCTIVE LOW-VOC EP ESD Exclusive
- System F5 - KLB CONDUCTIVE EP EX SIC
- System F6 - KLB CONDUCTIVE LOW-VOC PU ESD Elastic
- System F8 - KLB CONDUCTIVE CLEAN EP EX
- 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 accompagnés de certificats de contrôle externes :

- Certifié « à faible émission » selon la norme « Eurofins Indoor Air Comfort Gold ». Conforme à la norme AgBB et adapté aux locaux de séjour.
- Classification du comportement au feu en combinaison avec les produits **EP 202 EL+, PU 413 EL+ ou EP 211 ESD**, ou dans le **System F4** selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01 :B_{fl}-s1
- Classification du comportement au feu en combinaison avec l'**EP 212 ESD** selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01 :C_{fl}-s2
- Revêtement de sol antidérapant réalisable, par exemple, en combinaison avec l'**EP 99 EL+** selon la norme DIN 51130 et la norme BGR 181, dans la classe R11/V4.
- Le produit est conforme à la norme DIN EN 13813: 2003-01.

Remarque :

Veuillez vous renseigner sur la configuration certifiée du système !

Schéma d'application

- Application d'une couche d'apprêt et d'une couche raclée pour obtenir un substrat plat.
- Collez **des bandes de cuivre KLB** pour la mise à la terre selon une trame imaginaire tous les 6 à 8 m, en les faisant pénétrer env. 1 à 2 m dans la pièce. Raccordement à la terre par un électricien conformément aux prescriptions VDE.
- Application d'une couche conductrice transversale d'env. 0,100 à 0,140kg/m² d'**EP 799 Ableitgrund**.
- Appliquer à la spatule ou à la raclette la couche d'usure conductrice composée d'**EP 99 EL+, EP 200 EL+, EP 785 EL+, PU 413 EL+, EP 233 EL+, EP 231 ESD, EP 211 ESD, EP 212 ESD, EP 239 ESD** ou d'autres en fonction des exigences du produit et du substrat.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plat, sec, exempt de poussière, présenter une résistance suffisante à la traction et à la compression, et être exempt de composants peu adhérents et d'écaillures. Les substances nuisant à l'adhérence, telles que la graisse, l'huile et les résidus de peinture, doivent être éliminées au préalable par des mesures appropriées. Il convient de respecter les recommandations des associations professionnelles, par exemple les fiches techniques BEB KH-0/U et KH-0/S dans leur version en vigueur, ainsi que les consignes figurant dans les informations produit des apprêts KLB recommandés, tels que l'**EP 50**, l'**EP 51 RAPID S** et l'**EP 52 Spezial**. Les substrats à revêtir doivent être préparés mécaniquement, de préférence par grenaillage. La surface préparée doit être apprêtée soigneusement, en couche épaisse et sans pores. Les substrats sont souvent difficiles à évaluer quant à l'absence de pores requise ; c'est pourquoi, et également pour lisser le substrat, il est recommandé d'appliquer une couche raclée. Les revêtements conducteurs doivent être appliqués en une épaisseur uniforme ; c'est pourquoi une préparation minutieuse du support est absolument indispensable. La couche conductrice est appliquée après la pose des bandes de cuivre, dans le délai d'application recommandé pour l'apprêt.

Mélange

Dans le cas des emballages en kit, chaque lot de travail contient le matériau pesé en usine dans le rapport de mélange exact. Le récipient du composant B a un volume suffisant pour contenir la quantité totale. Vider entièrement le composant A dans le récipient du durcisseur B. Le mélange s'effectue de manière mécanique à l'aide d'un malaxeur à rotation lente (200 à 400 tr/min) et doit durer 2 à 3 minutes, jusqu'à obtention d'une masse homogène et sans stries. Pour éviter toute erreur de mélange, il est recommandé de toujours transvaser le mélange résine/durcisseur dans un récipient propre et de le mélanger à nouveau brièvement (« transvasement »). Pour obtenir une consistance optimale à l'application, il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % d'eau après le mélange.

Mise en œuvre

Immédiatement après le mélange, la couche conductrice est appliquée au rouleau sur le substrat, en veillant à une consommation régulière. L'application doit être fine et uniforme, et réalisée avec parcimonie sur le substrat préparé. Pour éviter de salir les murs, il est recommandé d'appliquer la couche de guidage noire à une distance d'env. 5 à 10 cm des murs. Avant d'appliquer le revêtement conducteur, il faut respecter une phase de durcissement suffisamment longue, comprise entre 12 et 24 heures. La température du sol et de l'air ne doit pas être inférieure à 15 °C et l'humidité de l'air ne doit pas dépasser 75 %. La différence de température entre la température du sol et celle de la pièce doit être inférieure à 3 °C afin de ne pas perturber le durcissement. En cas de formation de condensation, un séchage normal ne peut avoir lieu et des troubles du durcissement ainsi que la formation de taches peuvent survenir. Les temps de durcissement indiqués se réfèrent à une température de 20 °C ; à des températures plus basses, les temps de mise en œuvre et de durcissement s'allongent, tandis qu'à des températures plus élevées, ils se raccourcissent. Si les conditions de mise en œuvre ne sont pas respectées, des écarts par rapport aux caractéristiques techniques décrites du produit fini, y compris la conductivité thermique, peuvent survenir.

Nettoyage

Pour éliminer les salissures récentes et nettoyer les outils immédiatement après utilisation, utiliser de l'eau ; si nécessaire, effectuer un nettoyage complémentaire avec le diluant **VR 24**. Le matériau durci ne peut être éliminé que par des moyens mécaniques.

Stockage

Conserver dans un endroit sec et à l'abri du gel. Température de stockage idéale : 10 à 20 °C. Amener le produit à la température d'application appropriée avant utilisation. Refermer hermétiquement les récipients entamés et les utiliser dès que possible.

Important

Ce produit est soumis au règlement sur les substances dangereuses, au règlement sur la sécurité au travail ainsi qu'aux prescriptions relatives au transport des marchandises dangereuses. Les consignes nécessaires figurent dans la fiche de données de sécurité DIN. Respecter les consignes d'étiquetage figurant sur l'étiquette du récipient !

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	
EP799-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-NPD-NPD	
Réaction au feu	E _g -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	0	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 140	1,5	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,12	%
klima:aktiv – Composants A + B	< 3	0,12	%
LEED - Composants A + B	< 100	1,2	g/l
Minergie ECO® - Composants A + B	< 1(<2)	0,12	%

(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.