

## KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG



Couche de base à base de résine époxy bicomposante à haute conductivité électrique, destinée à la réalisation de revêtements électriquement dissipatifs pour les applications relevant de la loi allemande sur la protection des eaux (WHG)

### Unités de conditionnement

| Numéro d'article | Emballage        | Contenu (kg) | Unités/palette |
|------------------|------------------|--------------|----------------|
| AK2719-50        | 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.<br>20 °C : 60 min.<br>30 °C : 35 min.                                                         |
| Température de mise en oeuvre      | Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)                                                                   |
| Durée de durcissement (circulable) | 15 °C : 22 - 28 heures<br>20 °C : 18 - 24 heures<br>30 °C : 14 - 18 heures                                    |
| Durcissement                       | 2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C<br>7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C |
| Recouvrabilité                     | Après 14 - 18 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C                                            |
| Consommation                       | 0,100 - 0,140 kg/m²                                                                                           |
| Emballage                          | Seau 10 kg (emballage en kit)                                                                                 |
| Teintes                            | Noir                                                                                                          |
| Tenue en stock                     | 6 mois (en emballage d'origine scellé) – <b>A l'abri du gel !</b>                                             |

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG** est un produit combiné utilisé pour la réalisation de revêtements de sol et de revêtements de sol conducteurs d'électricité. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG** est adapté à une utilisation dans les zones de protection contre les explosions conformément à la loi allemande sur la gestion de l'eau. La couche de base hautement conductrice est appliquée en tant que couche intermédiaire après le collage des bandes de cuivre sur une couche d'apprêt durcie ou une couche raclée. La conductivité transversale élevée assure une bonne répartition des charges au sein du revêtement appliqué par-dessus.

Le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG** 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

- Comme couche de base en combinaison avec le revêtement conducteur **KLB-SYSTEM EPOXID EP 280 WHG**. Respecter les informations relatives au produit concerné. Demander conseil si nécessaire.
- 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 en matière de protection contre les explosions, afin d'éviter les charges électrostatiques.

#### Caractéristiques du produit

- Forte capacité conductrice
- Total Solid selon GISCODE
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Très économique
- Bonnes propriétés de traitement
- Avec l'approbation des autorités de construction selon DIBt®

#### 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 <sup>5</sup> | 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 B2 - KLB PROTECT WHG CONDUCTIVE EP**

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : [www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com)

#### Essais

Les résultats suivants sont accompagnés de certificats d'essai externes :

- Dans le système avec agrément DIBt® conformément à l'article 63 de la loi allemande sur la protection des eaux (WHG).
- Classification du comportement au feu en combinaison avec l'**EP 280 WHG** selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01 :<sup>Bfl-s1</sup>
- Revêtement de sol antidérapant réalisable en combinaison avec l'**EP 280 WHG** selon les normes DIN 51130 et BGR 181, classe R11/V4.
- Test de dégazage du système B2 pour salles blanches
- 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

- Vérifier le substrat et procéder à un grenaillage.
- Appliquer une couche d'apprêt avec l'**EP 55**, consommation env. 0,3 à 0,4 kg/m².
- Appliquer éventuellement une couche raclée avec **de l'EP 55 / KLB-Mischsand 2/1 = 1 : 0,8** en poids. Rendement : env. 0,5 à 1,0 kg/m² de mélange.
- Coller des **bandes de cuivre KLB** pour la dérivation vers le point de 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.

- Appliquer une couche conductrice transversale d'env. 0,100 à 0,140 kg/m<sup>2</sup> d'**EP 799 WHG**.
- Appliquer la couche d'usure conductrice à base d'**EP 280 WHG** à l'aide d'une spatule crantée (**lame crantée RS4** ou Pajarito 48), consommation env. 2,5 kg/m<sup>2</sup>. Dégazer à l'aide d'un rouleau à picots.

---

## 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 actuelle, ainsi que les consignes figurant dans les informations produit des apprêts KLB recommandés, tels que l'**EP 55**. Les substrats à revêtir doivent être préparés mécaniquement, de préférence par grenaillage. La surface préparée doit être apprêtée soigneusement, de manière abondante 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 de couche uniforme ; c'est pourquoi une préparation minutieuse du substrat est absolument nécessaire. La couche conductrice est appliquée après le collage des bandes de cuivre, dans le délai d'application recommandé pour l'apprêt.

---

## 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 principalement transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement. Pour une consistance idéale de mise en oeuvre, il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % d'eau après le mélange.

---

## Mise en œuvre

L'application de la couche conductrice se fait immédiatement après le mélange avec un rouleau, en une couche régulière, fine et correctement dosée sur le substrat préparé. Pour éviter de salir des murs, il est recommandé d'appliquer le fond électro-conducteur noir en conservant un écart de 5 - 10 cm par rapport au mur. Avant l'application du revêtement dissipateur, une phase de durcissement suffisamment longue, de 12 - 24 heures, doit être respectée. 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 %. 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. 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 prolongés, par température plus élevée elles sont réduites. En cas de non respect des conditions de mise en oeuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites, y compris la capacité dissipatrice.

---

## 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 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: RE90

### 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<br>Günztalstraße 25<br>RFA-89335 Ichenhausen |                    |
| 13                                                                                   |                    |
| EP799-V1-022013                                                                      |                    |
| DIN EN 13813:2003-01                                                                 |                    |
| Mortier de chape résine synthétique<br>DIN EN 13813: SR-B1.5-NPD-NPD                 |                    |
| Réaction au feu                                                                      | E <sub>f</sub> -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)



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](http://www.klb-koetztal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.