

# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 150

Liant résine époxy bicomposant de haute qualité, sans solvant, pour la préparation de mortiers de revêtements industriels et décoratifs

Rapport de mélange	Parts en poids	A : B	=	2 : 1
	Parts en volume	A : B	=	100 : 55
Durée pratique d'utilisation	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	75 min.	45 min.	25 min.
Température de mise en œuvre		Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)		
Durée de durcissement (circulable)	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	20 - 24 heures	10 - 13 heures	8 - 10 heures
Durcissement		2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C		
		7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Frais ou après durcissement, toutefois après 48 heures au maximum, à 20 °C		
Consommation	Primaire	Env. 0,250 - 0,350 kg/m <sup>2</sup>		
	Revêtement mortier	Mélange 1 : 8	1,35 kg/m <sup>2</sup> pour 6 mm	
	Revêtement mortier	Mélange 1 : 10	1,10 kg/m <sup>2</sup> pour 6 mm	
	Revêtement mortier	Mélange 1 : 12	1,00 kg/m <sup>2</sup> pour 6 mm	
Conditionnement		Seau 10 kg, seau 30 kg, fût 600 kg (emballage en kit)		
Tenue en stock		12 mois (en emballage d'origine non ouvert)		

### Utilisation et propriétés

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** est une résine époxy de faible viscosité destinée à la réalisation de revêtements résine réactive décoratifs avec sables naturels et colorés. Les mortiers préparés sont faciles à mettre en œuvre. La composition spéciale fait que la résine est peu sensible au jaunissement et particulièrement adaptée pour former un revêtement mortier décoratif. De plus, il permet également de réaliser primaires, égalisations et applications raclées. Le mortier résine époxy sera préparé dans un rapport de 1 : 6 à 1 : 12 avec du sable de quartz, par mélange mécanique, pour une bonne facilité d'application et de lissage. Le revêtement sera traditionnellement appliqué à la main, mais peut également être mis en œuvre mécaniquement, à l'hélicoptère. (Consulter la société KLB Kötztal GmbH pour le mélange de sable adapté. Pour un mélange spécial, procéder à des essais préalables.)

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** est une résine à durcissement lent, elle offre donc, lors de la préparation d'un mortier, une durée pratique d'utilisation suffisamment longue. Sa vitesse de durcissement étant équilibrée, le

liant **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** peut – à température de mise en œuvre prescrite – être revêtu après 1 journée. Le produit final est dur, toutefois non cassant, et donc idéal pour un mortier.

La résine présente une bonne résistance aux produits chimiques, tout particulièrement aux solutions salines aqueuses, aux acides et bases, et aux solvants, ainsi qu'une certaine stabilité – sous conditions – aux acides organiques. Résistance thermique: jusqu'à 80 °C pour une chaleur humide, jusqu'à env. 120 °C pour une chaleur sèche – pour une exposition courte. La résine **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** présente une bonne solidité de teinte. Toutefois, comme toutes les résines époxy, elle n'est pas totalement insensible au jaunissement. Pour améliorer les propriétés de la surface, un mortier de revêtement devra être recouvert d'une finition. En fonction de la composition du mortier et des exigences, une à plusieurs couches pourront s'avérer nécessaires. Utiliser dans ce but le produit époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 179**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E** ou **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**.

## Caractéristiques produit

- «Total solid» selon Giscode (méthode d'essai de la Deutsche Bauchemie, association all. pour la chimie de construction)
- Produit de qualité supérieure
- Particulièrement pour les revêtements décoratifs
- Bonne adhérence
- Universel, fiable
- Particulièrement adapté pour l'application manuelle
- Peu sensible au jaunissement
- Exempte de substances susceptibles d'endommager les vernis

## Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants:

- Classe de réaction au feu Bfl-s1 selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01.

### Conseil:

Merci de nous demander le schéma d'application certifié!

## Domaines d'utilisation

- Revêtement mortier de 5 à 15 mm d'épaisseur, à lisser à la main ou à la machine.
- Revêtement mortier avec sables naturels ou décoratifs.
- Egalisation, mortier support et primaire avant application d'un mortier résine époxy.
- Primaire sous revêtement mortier.

## Support

Le support 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 pellicules. Éliminer d'abord par tout moyen approprié les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, p.ex. graisse, huile et traces de peinture. Adapté pour revêtir le béton C20/25, les chapes ciment CT-C35-F5, ainsi que pour les autres supports suffisamment résistants. Le support doit présenter une résistance suffisamment élevée, correspondant à l'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalté coulé n'est pas recommandée. Préparer le support à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface à l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> minimum. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 4,5 % CM (mesure à la bombe à carbure). Toute remontée d'humidité doit être exclue. 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.

La réhabilitation des sols peut exiger un procédé spécial. Si nécessaire, consulter notre service technique.

Pour le lissage mécanique, le support doit être suffisamment plan et avoir été préparé par application de primaire, avec le liant **EP 150** ou un autre primaire résine KLB. Disperser du sable de quartz de granulométrie de 1 à 2 mm sur le primaire.

## Mélange

Dans le cas d'emballages individuels des composants, il faudra peser ceux-ci précisément, conformément au rapport de 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 A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur dans le récipient contenant la résine. Le mélange s'effectue mécaniquement, avec un mélangeur à rotation lente (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à obtention d'une consistance homogène.

**Préparation d'un mortier:** pour l'obtention d'une qualité constante, le mélange d'un mortier résine synthétique doit s'effectuer dans un malaxeur vertical. Ainsi, les charges seront versées dans le mélangeur, brièvement brassées, puis le mélange résine / durcisseur préparé sera ajouté dans le mélangeur en fonctionnement. **Important:** la durée de mélange doit toujours être identique. Mettre en œuvre le mélange complet.

## Mise en œuvre

Le mélange de mortier doit toujours être mis en œuvre immédiatement afin d'éviter toute modification de consistance par l'évolution du processus de réaction, pour obtenir ainsi les surfaces les plus régulières. Quand il a commencé à réagir, le produit est plus difficile à mettre en œuvre et peut donc provoquer une modification de la structure de surface et des reprises apparentes. Le produit sera versé en plusieurs points sur le support puis réparti en couche régulière avec l'outil adapté. Ensuite interviennent le compactage puis le lissage, manuel ou même mécanique. Pour éviter les reprises, toujours travailler „frais sur frais“. Avant le début du travail, subdiviser la surface en fonction de la vitesse d'application. La pose du mortier exige une équipe qualifiée, spécialement formée. Un revêtement mortier devra en général être recouvert d'une finition. Le nombre de couches et la sélection des produits dépendent des exigences et du système de mortier.

La température (sol, air) doit être > 10 °C et l'humidité relative de l'air < 75 %. La différence entre la température du sol et celle de la pièce doit être inférieure à 3 °C, afin de ne pas perturber le durcissement. 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, durée de durcissement et durée pratique d'utilisation sont prolongées, par température plus élevée elles sont réduites.

Un non-respect des conditions de mise en œuvre peut entraîner des variations dans les propriétés techniques décrites du produit fini (surface et sollicitabilité).

### Nettoyage

Éliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après utilisation – avec le diluant **VR 24** ou le nettoyant **VR 33**. Le produit durci sera ôté mécaniquement.

### Stockage

Au sec et si possible à l'abri du gel. Température idéale de stockage: 10 - 20 °C. Avant mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement.

### Important

Ce produit relève du règlement all. 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. Respecter les mentions d'identification et les instructions portées sur l'étiquette de l'emballage!

### Caractéristiques techniques\*

Viscosité	Composants A + B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		> 99	%	KLB-Méthode
Densité	Composants A + B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids		0,3	% en poids	(après 28 jours)
Absorption d'eau		< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion		30	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Résistance à la compression		70	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Dureté Shore D		75	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Force d'adhérence		> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1542

(\* Les valeurs déterminées par des essais sont des moyennes. Des variations sont possibles par rapport aux spécifications produit.)


GISCODE (modification 05/2018): RE 30

### 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.

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> <b>Günztalstraße 25</b> <b>RFA-89335 Ichenhausen</b>	
<b>15</b>	
EP150-V2-072015	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	B <sub>f</sub> -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 4

Les indications de cette fiche reposent sur les résultats des expériences et essais réalisés à ce jour. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais toutefois, nous ne pouvons garantir la réussite de vos travaux dans la mesure où nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre et les conditions d'applications. Nous recommandons de procéder à des essais préalables. Cette édition annule et remplace les précédentes. 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.



Lacke + Beschichtungen GmbH  
Günztalstraße 25  
RFA-89335 Ichenhausen  
Téléphone +49 (0) 8223-96 92-0  
Téléfax +49 (0) 8223-96 92-100  
[www.klb-koetzal.com](http://www.klb-koetzal.com)  
[info@klb-koetzal.com](mailto:info@klb-koetzal.com)



A été certifié  
ISO 9001.

