

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172

Liant résine époxy bicomposant incolore, à faible émission, testé et homologué «AgBB», destiné à la préparation de revêtements avec quartz, éléments décoratifs et terrazzo color



Rapport de mélange	Parts en poids	A : B	=	2 : 1
	Parts en volume	A : B	=	100 : 58
Durée pratique d'utilisation	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	90 min.	50 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	24 - 26 heures	12 - 15 heures	10 - 12 heures
Durcissement		2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Après la durée de durcissement, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C		
Consommation	Revêtement gravillon décoratif	Env. 1,0 kg/m ² pour un grain de 3 mm		
		Env. 1,5 kg/m ² pour un grain de 4 mm		
	Revêtement transparent	Env. 0,4 - 0,8 kg/m ²		
	Lissage	Env. 0,3 - 0,5 kg/m ²		
	Scellement	Env. 0,6 - 0,8 kg/m ²		
Conditionnement		Seau 5 kg, 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 172 est un nouveau liant résine époxy bicomposant à faible émission, contrôlé «AgBB» («Commission all. pour l'évaluation de l'impact des produits de construction sur la santé») et adapté pour le revêtement de pièces de séjour.

Le liant – de par sa composition innovante – est sans émission et donc adapté pour tous les revêtements design, ornés de sables colorés ou décoratifs. Tout particulièrement, il permet de fabriquer des revêtements gravillon décoratifs à pores ouverts répondant aux exigences légales pour les pièces de séjour.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172 est certifié «Indoor Air Comfort Gold» et satisfait les exigences DGNB, LEED ou BREEAM relatives aux émissions pour la certification du bâtiment. «Indoor Air Comfort Gold» pose des exigences très hautes concernant l'émission de composants organiques volatils et tient compte des valeurs limites prévues dans le schéma all. «AgBB» ou «ABG», ainsi que des règlements sur les émissions de plusieurs pays européens.

Le liant de haute qualité peut être utilisé pour des revêtements quartz décoratif. Il génère une liaison robuste, rigide, dont les valeurs surpassent les liants utilisés aujourd'hui encore. Le produit est constitué d'une résine époxy de couleur claire, moyennement visqueuse, de haute qualité et d'un durcisseur polyamine innovant. Il ne contient ni alcool benzylique ni alkylphénol.

La résine sera utilisée pour la liaison de sables de quartz naturels ou colorés, et pour la réalisation au sol de revêtements gravillons colorés. Un mortier quartz décoratif sera en général préparé avec 8 - 10 % de liant. La résine présente une viscosité adaptée également pour noyer des granulométries plus importantes.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 172 est par ailleurs adapté pour le lissage et l'obturation des pores des revêtements décoratifs ou mortiers (terrazzo) de fine granulométrie et comme revêtement de finition des revêtements avec saupoudrage d'éléments. Il peut aussi former un primaire.

La résine durcit en une matière synthétique incolore, dure, et présente une surface brillante. Pour une résine époxy, le liant **KLB-SYSTEM EPOXID EP 172** présente une tendance très réduite au jaunissement. Il n'y est toutefois pas totalement insensible, ce qui peut se remarquer avec les revêtements clairs.

Caractéristiques produit

- «Total solid» selon Giscode (méthode d'essai de la Deutsche Bauchemie, association all. pour la chimie de construction)
- Utilisation universelle
- Incolore, brillant
- Pratiquement aucun jaunissement
- Qualité contrôlée, à faible émission
- Conforme au schéma «AgBB» et adapté aux pièces de séjour
- Bonne adhérence
- Stable à la saponification et à l'hydrolyse
- Résistant à l'eau et aux produits chimiques
- Exempte de substances susceptibles d'endommager les vernis

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants:

- Classe de réaction au feu B_{f1}-s1 en combinaison avec EP 202 selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01.
- Classé «à faible émission» selon «Eurofins Indoor Air Comfort Gold». Conforme au schéma «AgBB» et adapté aux pièces de séjour.

Conseil:

Merci de nous demander le schéma d'application certifié!

Domaines d'utilisation

- Le liant époxy **EP 172** sera utilisé pour la réalisation de revêtements gravillons à pores ouverts, décoratifs, avec quartz couleur ou naturel, à l'intérieur et dans les pièces d'habitation.
- Revêtement terrazzo à faible émission: pour lier les sables colorés et pour un lissage obturant les pores des revêtements sable couleur à grain fin, en association avec la finition incolore mate **PU 805 E**.
- Couche de fond et finition pour les revêtements parsemés d'éléments décoratifs à surface antidérapante.
- Egalement adapté comme primaire.

Schéma d'application

Revêtement décoratif à faible émission, à pores ouverts

- Primaire recommandé, p. ex. **EP 55, EP 57** ou **EP 172**, et sable de quartz sec éparpillé de 1 - 2 mm.
- Application / lissage du revêtement décoratif préparé avec le liant époxy **EP 172**.
- Pour un revêtement soumis à des sollicitations importantes, appliquer une finition complémentaire, à raison d'environ 0,250 kg/m² de **EP 172**.

Revêtement industriel, à surface lisse

- Primaire recommandé, p. ex. **EP 55, EP 57** ou **EP 172**, et sable de quartz sec éparpillé de 1 - 2 mm.
- Application du mortier décoratif / mortier industriel préparé avec le liant époxy **EP 172**.
- Le revêtement est revêtu d'une triple application de **EP 172** jusqu'au parfait lissage.
- Pour terminer, appliquer la finition incolore mate **PU 805 E**.

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. 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 des produits KLB mentionnés / utilisés. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La surface préparée doit être soigneusement traitée par application saturée de primaire, de sorte qu'elle soit exempte de porosités. Pour améliorer l'adhérence, éparpiller du sable siliceux 1 - 2 mm sur la surface à raison d'environ 0,5 - 1,0 kg/m². Si le produit est utilisé pour le scellement des surfaces de mortier ou pour la finition de revêtements avec sable coloré éparpillé, s'assurer que les surfaces concernées n'ont pas plus de 48 heures, qu'elles n'ont pas été salies et ne sont pas contaminées par des substances réduisant l'adhérence.

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 présente un volume suffisant pour recevoir la quantité totale. Vider l'intégralité du durcisseur B dans le conditionnement 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. Pour le produit en fût, les composants devront être pesés dans un récipient propre, selon le rapport de mélange prescrit. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Préparation d'un mortier: toujours préparer un mortier résine réactive dans un malaxeur vertical. Verser d'abord le mélange de sable puis ajouter la résine préparée. Veiller à une durée de mélange toujours identique, mettre en œuvre immédiatement après préparation.

Mise en œuvre

Mortier décoratif: la mise en œuvre intervient immédiatement après mélange. Verser en plusieurs points sur le support puis répartir en couche régulière à la lisseuse. Enfin, compacter soigneusement en pressant et lisser. Pour le lissage, il est possible d'utiliser une faible quantité d'un agent anti-adhérent, toutefois avec précaution: une quantité trop importante peut entraîner des perturbations dans la structure. Le lissage doit être continuellement vérifié, si nécessaire en utilisant une source de lumière puissante: la surface ne doit présenter aucune reprise. **Information:** ajuster la quantité de liant à la granulométrie utilisée! Tenir compte des contraintes de la surface, si nécessaire appliquer de nouveau du liant au rouleau sur la surface.

Revêtement avec épandage de sable: la préparation d'une de finition exige un savoir-faire professionnel. Après durcissement de la couche de fond, retirer l'excédent de grains par un balayage puis par aspiration. Si la surface doit présenter une rugosité plus réduite, un léger ponçage peut être effectué. Veiller, lors du ponçage, à ce que la surface ne prenne pas un aspect «grisâtre». Verser la résine préparée en plusieurs points, étaler avec un râteau d'étalement caoutchouc, sans bullage, puis finaliser avec un rouleau nylon non pelucheux. L'application peut également s'effectuer au rouleau, le revêtement présentera alors une plus grande rugosité.

Scellement d'un mortier: le produit doit être mis en œuvre très consciencieusement. Le liant mélangé est versé directement sur la surface auparavant préparée. Utiliser alors la spatule double lame adaptée, avec laquelle le produit sera appliqué le plus «appuyé» possible sur le grain. Il est recommandé d'appliquer le liant par deux mouvements de spatule opposés, réguliers. Pour éviter les reprises, toujours travailler «frais sur frais». Tout particulièrement au niveau des chevauchements, veiller à une application parfaitement couvrante. Plusieurs couches à la spatule peuvent s'avérer nécessaires pour une parfaite saturation / un parfait lissage. Après application de la résine, traditionnellement, une finition mate – p. ex. **PU 805 E** – sera appliquée.

La température (sol, air) doit être > 10 °C et l'humidité relative de l'air doit rester > 25 % et < 75 %. Lors de la mise en œuvre, le produit doit être à température ambiante. La température du support doit présenter une différence > 3 °C avec la température du point de rosée pendant la mise en place et 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. Ne pas travailler en cas de rayonnement solaire important ou sur une surface chaude, la durée pratique d'utilisation en serait grandement réduite et une formation de cloque serait possible. 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. Pendant le durcissement, les conditions climatiques prescrites doivent être respectées: des variations de température peuvent provoquer une situation de point de rosée. Éviter toute sollicitation chimique / par l'eau pendant les 7 premiers jours. Un non-respect des conditions de mise en œuvre peut entraîner des divergences dans les propriétés techniques décrites du produit fini.

Nettoyage

Éliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après utilisation – avec le diluant **VR 24** ou le nettoyeur **VR 33**.

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!


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.

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
15	
EP172-V2-042015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	B _f -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

Caractéristiques techniques*

Viscosité	Composants A + B	1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		100	%	KLB-Méthode
Densité	Composants A + B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau		< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion		> 25	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression		> 70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D		80	-	DIN 53505 (après 7 jours)

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

Teneur en COV

Le produit correspond à de hautes exigences quant à une teneur faible en COV (Composés organiques volatils). 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 de loin respectées.

	Rapport*	Valeur limite	Teneur réelle	
Directive 2004/42/EG	Composants A	≤ 500	0	g/l
Directive Decopaint	Composants B	≤ 500	0	g/l
DGNB Fédération allemande pour la construction durable	Composants A + B	< 3	0	%
klima:aktiv Initiative pour la protection du climat du ministère fédéral autrichien des forêts, de l'agriculture, de l'environnement et de la gestion de l'eau	Composants A + B	< 3	0	%
LEED Leadership in Energy and Environmental Design	Composants A + B	< 100	0	g/l
Minergie Eco® Standard de qualité de l'association „Minergie“ en Suisse	Composants A + B	< 1 (< 2)	0	%

(* Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Pour les systèmes d'évaluation pour la construction durable, c'est le mélange des deux composants selon leur rapport de mélange qui est décisif.)



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



A été certifié
ISO 9001.

