

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 175 Spezial

Résine époxy bicomposante pratiquement insensible au jaunissement, pour la création de revêtements décoratifs parsemés d'éléments incrustés

Rapport de mélange	Parts en poids	A : B	=	2 : 1
	Parts en volume	A : B	=	100 : 57
Mise en œuvre	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	70 min.	40 min.	25 min.
Durée de durcissement (circulable)	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	20 - 24 heures	10 - 12 heures	6 - 8 heures
Température de mise en œuvre		Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)		
Durcissement	mécanique	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C		
	eau	2 - 3 jours avant toute sollicitation par l'eau à 20 °C		
	chimique	7 jours à avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Après la durée de durcissement, toutefois après 48 heures à 20 °C		
Consommation		Env. 0,6 - 0,9 kg/m ² (pour sceller un revêtement avec éléments incrustés)		
Conditionnement		Seau 10 kg, seau 30 kg, baril 600 kg (emballage en kit)		
Teintes		Transparente, teintée sur demande		
Tenue en stock		12 mois (en emballage d'origine non ouvert)		

Utilisation et propriétés

KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial est une résine époxy bicomposante de haute qualité, destinée à former une finition transparente sur un revêtement parsemé de sables décoratifs ou un mortier de revêtement avec sable décoratif. Le produit est constitué de deux composants de haute qualité: une résine époxy de couleur claire, moyennement visqueuse, et un durcisseur polyamine. Le produit final n'est que très faiblement coloré et forme, après application méticuleuse, un bel aspect, régulier.

La résine **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial** est destinée à la finition sur revêtements incrustés d'éléments/de sables décoratifs pour des sols antidérapants exposés à l'eau, p. ex. dans les cuisines, abattoirs, boucheries, industrie alimentaire et industrie de la pêche, et pour nombres d'autres revêtements avec sables décoratifs en nombreux domaines.

EP 175 Spezial EL+ est une variante de **EP 175 Spezial** additionné de charges dissipatrices pour la réalisation de revêtements sable coloré électro-dissipateurs (revêtements RX dissipateurs). Pour usages alternatifs tester la capacité dissipatrice en système!

La finition **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial** forme un lissage à effet bouche-pores sur les revêtements terazzo et revêtements décoratifs. L'application bouche-pores s'effectue en plusieurs passes à la spatule. Pour encore améliorer l'aspect, il est recommandé, après l'obturation des pores, d'appliquer une finition mate adaptée. La résine méticuleusement préparée durcit en un plastique dur et incolore, à surface brillante. Pour une résine époxy, le produit a peu tendance au jaunissement. Il pourrait toutefois être décelé sur revêtement clair et en présence de couches épaisses. Ces produits étant à base de résine époxy, leur utilisation est possible dans les domaines exigeants en matière de résistance aux contraintes mécaniques et chimiques. La surface est résistante à l'usure et à l'abrasion, hygiénique et facile à nettoyer. Le produit a été contrôlé relativement à sa convenance pour l'utilisation en secteur alimentaire, par l'institut Nehring de Braunschweig. Certificat d'essai disponible sur demande.

Pour un revêtement en domaine exposé à l'eau, appliquer une finition complémentaire avec la résine **KLB-KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**, qui réduira nettement la sensibilité aux taches.

Caractéristiques produit

- «Total solid» selon Giscode (méthode d'essai de la Deutsche Bauchemie, association all. pour la chimie de construction)
- Adaptée pour les zones exposées à l'eau
- Résistante aux contraintes mécaniques
- Bonne adhérence
- Incolore, brillante
- Résistante à l'eau et aux produits chimiques
- Peu sensible au jaunissement
- Stable à la saponification et à l'hydrolyse
- Exempte de substances susceptibles d'endommager les vernis

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants:

- Classe de réaction au feu B_{fl}-s1 selon la norme DIN EN 13501-01:2010-01.
- Utilisation adaptée dans l'industrie des produits alimentaires selon la loi all. sur les produits alimentaires et les aliments pour animaux (LFGB, Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch) § 31 Alinéa 1.

Conseil:

Merci de nous demander le schéma d'application certifié!

Domaines d'utilisation

- En domaine alimentaire, **EP 175 Spezial** est utilisée pour la vitrification des revêtements antidérapants parsemés d'éléments décoratifs exposés à l'eau.
- Application bouche-pores sur revêtements terrazzo à grain fin, colorés, en association avec les finitions mates **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 880**, **PU 882**, **EP 860**, etc.

Schéma d'application

Revêtement antidérapant – avec saupoudrage de sable – en zones exposées à l'eau

- Primaire résine KLB recommandé, par exemple **EP 50** et saupoudrage de sable de quartz 0,3 - 0,8 mm.
- En fonction de la rugosité du support, appliquer une égalisation, p. ex. avec le primaire **EP 50** et **KLB-Mischsand 2/1**.
- Application d'une couche de fond **EP 99** ou **EP 213** en une couche de 1,5 à 2 mm suivie d'un éparpillement sur toute la surface de sable coloré de granulométrie 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm. Après durcissement, balayer l'excédent, le cas échéant procéder à un ponçage intermédiaire puis aspirer.

- Scellement de la surface avec la résine époxy **EP 175 Spezial** avec le râteau d'étalement en caoutchouc avec ensuite un passage au rouleau velours pour obtenir l'antidérapance souhaitée. Contrôler la consommation pour obtenir le degré d'antidérapance souhaité.
- Finition **EP 860**, appliquée en croisant avec un rouleau velours résistant aux solvants.

Revêtement décoratif industriel, à surface lisse

- Primaire résine KLB recommandé, par exemple **EP 50** et saupoudrage de sable siliceux 1 - 2 mm.
- Application du mortier décoratif / mortier industriel préparé avec la résine **EP 150**.
- Pour un revêtement lisse, les pores seront bouchés par 2 à 3 applications de résine époxy **EP 175 Spezial** ou en alternative par l'application de **EP 177** ou **EP 179** suivie d'une seule couche de **EP 174**, **EP 175** ou **EP 175 Spezial**.
- Ensuite intervient l'application d'une finition mate **EP 705 E**, **PU 805 E**, **EP 860** ou **PU 880**.

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, avec les moyens appropriés, les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, par exemple graisses, 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, par exemple **EP 30**, **EP 50** et **EP 51 RAPID S** ou **EP 52 Spezialgrund**. 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, disperser du sable de quartz 0,3/0,8 mm sur la surface à raison d'environ 0,5 - 1,0 kg/m².

Si les liants sont utilisés pour le scellement des surfaces de mortier ou pour la finition de revêtements avec sable coloré, s'assurer que les surfaces ont moins de 48 heures.

Éliminer l'excédent de sable après environ 12 à 24 heures (en fonction du produit utilisé pour la couche de fond) par balayage et aspiration. Pour un revêtement plus lisse, procéder à un léger ponçage – la procédure exige de l'expérience: Le lit de sable ne doit pas être sali. Après parfaite élimination des grains de sable non adhérents (par aspiration), le scellement peut intervenir. Vérifier que les surfaces n'ont pas été salies et ne sont pas contaminées par des substances réduisant l'adhérence. Seul le personnel chargé du revêtement pourra marcher sur la surface, avec des chaussures propres et claires.

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. 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, sans traînée. Pour la mise en œuvre de petites quantités, peser les produits. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser le mélange résine / durcisseur dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Mise en œuvre

Revêtement avec saupoudrage de sable: verser le produit préparé sur la surface préparée, saupoudrée de sable puis étaler uniformément avec une raclette caoutchouc lisse à double lèvre, sans formation de flaques. Passage au rouleau nylon non pelucheux, en croisant. Travailler méticuleusement, afin que la structure soit régulière et sans porosité. La quantité appliquée dépend, entre autres, de l'antidérapance exigée. Des indications précises sur les consommations sont disponibles sur demande.

L'application peut également s'effectuer au rouleau en croisant, le revêtement présentera alors une plus grande rugosité. S'il doit être très lisse, il est possible, après un ponçage intermédiaire, de procéder à une nouvelle application ou une finition mate.

Pour un revêtement en domaine exposé à l'eau, appliquer en finition la résine **EP 860**.

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, provoquant alors des défauts / taches en surface.

Toute sollicitation par l'eau doit être évitée dans les 2 - 3 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 divergences dans les propriétés techniques décrites du produit fini.

Important: certaines conditions météorologiques et de lumière ainsi qu'une utilisation longue et intensive du sol peuvent provoquer des variations de teinte, de la perte de luminosité ou du jaunissement.

Nettoyage

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

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	
EP175Spezial-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR1,0-IR12	
Réaction au feu	B _{fl} -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 1,0
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 12

Caractéristiques techniques*

Viscosité	Composants A + B	1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		99,8	%	KLB-Méthode
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
Densité	Composants A + B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Dureté Shore D		78	–	DIN 53505 (après 7 jours)

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