

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 50

Liant résine époxy universel, bicomposant, destiné à la préparation de primaires, applications raclées et mortiers de réparation

Rapport de mélange	Parts en poids	A : B	=	2 : 1
	Parts en volume	A : B	=	100 : 54
Durée pratique d'utilisation	Température	10 °C	20 °C	30 °C
	Durée	60 min.	30 min.	15 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	12 - 14 heures	6 - 8 heures	5 - 6 heures
Durcissement		2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C		
		7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Après durcissement, toutefois après 48 heures		
		au maximum, à 20 °C		
Consommation	Primaire	Env. 0,3 - 0,4 kg/m ²		
	Application raclée	Env. 0,4 - 0,6 kg/m ²		
Conditionnement		Pot 1 kg, seau 5 kg, seau 10 kg, seau 30 kg, baril 600 kg (emballage en kit)		
Tenue en stock		12 mois (en emballage d'origine non ouvert)		

Utilisation et propriétés

KLB-SYSTEM EPOXID EP 50 est une résine époxy universelle bicomposante de haute qualité, sans solvant.

Le primaire et liant résine époxy universel **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** est destiné à former un primaire, une enduction raclée ou un mortier d'égalisation, en réhabilitation et en nouveaux bâtiments. Grâce à sa viscosité réduite et son bon pouvoir mouillant, la résine pénètre très bien dans le support et forme ainsi une base très résistante pour le revêtement appliqué ensuite.

Le **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** est depuis des années notre première recommandation pour la préparation du support, puisqu'il permet un travail fiable dans les conditions de chantier les plus diverses.

Caractéristiques produit

- «Total solid» selon Giscode (méthode d'essai de la Deutsche Bauchemie, association all. pour la chimie de construction)
- Primaire de haute qualité, à la fiabilité démontrée
- Sûr et fiable
- Bonne adhérence intermédiaire
- Utilisation universelle
- Stable à la saponification et à l'hydrolyse
- Exempte de substances susceptibles d'endommager les vernis

Domaines d'utilisation

- Primaire et application raclée.
- Enduction de fond.
- Mortier et égalisation.

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 et les chapes ciment CT-C35-F5 et autres supports suffisamment résistants. Le support doit présenter une résistance correspondant au type d'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² minimum. Le béton ne doit pas présenter une humidité supérieure à 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. Consulter notre service technique.

Mélange

Si les composants sont emballés séparément, ils devront être précisément pesés, conformément au rapport de mélange prescrit. Dans les emballages compartimentés, 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 minimum, jusqu'à obtention d'une consistance homogène, sans traînées. 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 / d'une application raclée

Application raclée:

1,0 kg de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**
0,5 - 0,8 kg de **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine époxy:

1,0 kg de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**
8,0 - 12,0 kg de **KLB-Mischsand 1**

Pour l'adjonction d'une charge, préparer tout d'abord le liant et ajouter seulement ensuite la charge. La quantité de sable à ajouter est déterminée en fonction de la résistance et de la consistance exigées.

Mise en œuvre

Primaire: la mise en œuvre du primaire intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon, à la spatule ou au râteau d'étalement. Appliquer le produit sur le support en une couche homogène régulière. Dans le cas d'un support très absorbant, il est recommandé d'appliquer une seconde couche ou une application raclée saturée, pour l'obtention d'un support aux pores fermés. Pour une adhérence optimale, il est recommandé d'éparpiller du sable siliceux (grain 0,3/0,8 mm) sur la surface fraîche. Cet épandage de sable est impératif si le revêtement suivant doit être appliqué après une période de 48 heures suivant le primaire.

Application raclée: pour le lissage du support et l'obturation parfaite des pores, appliquer une enduction raclée avant le revêtement, à la lisseuse, à la raclette caoutchouc ou au râteau d'étalement métallique. Ajuster la consistance à la capacité d'absorption du support et de sorte que le produit soit fluide.

Enduction de fond: le liant peut également être appliqué sous forme d'une enduction de lissage dans la mesure où il permet d'obtenir en une couche une obturation suffisante des pores pour le revêtement suivant. Pour une enduction de fond, charger avec 0,5 kg de **KLB-Mischsand 2/1** pour 1 kg de liant. Appliquer à la raclette caoutchouc lisse, en une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du support.

Mortier résine époxy: pour les réparations, il est possible de préparer un mortier avec le primaire et liant résine époxy universel **EP 50**. Pour la réalisation d'un mortier de revêtement industriel, nous recommandons l'utilisation de la résine spéciale **EP 150**. La mise en œuvre doit intervenir aussitôt après le mélange. Tirer le mortier à la règle, compacter à la lisseuse puis lisser.

La température (sol, air) doit être > 10 °C et l'humidité relative de l'air doit rester < 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. Les durées de durcissement indiquées correspondent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les durées pratiques d'utilisation et durée de durcissement sont prolongées, par température plus élevée elles sont réduites.

Important: le „scellement» des joints de chape / saignées dans le béton, avec une résine époxy – pure ou avec charge (épaississant) – est déconseillé. Au fil du temps, ces zones apparaissent par transparence. Ce travail sera effectué avec le primaire époxy KLB en association avec du sable de quartz, p. ex. **KLB-Mischsand 1** ou **KLB-Mischsand 2/1**. Dans ce cas, il est conseillé d'ajouter 1 - 3 parts en poids de charge.

Nettoyage

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

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	
13	
EP50-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Réaction au feu	B _{fl} -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 5

Caractéristiques techniques*

Viscosité	Composants A + B	800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		> 99	% en poids	KLB-Méthode
Densité	Composants A + B	1,10	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		35	N/mm ²	DIN EN 196/1
Résistance à la compression		80	N/mm ²	DIN EN 196/1
Dureté Shore D		80	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Force d'adhérence		> 1,5	N/mm ²	DIN EN ISO 1542

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

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-koetzal.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-koetztal.com
info@klb-koetztal.com



A été certifié
ISO 9001.

