

## KLB-SYSTEM EPOXID

### EP 860

Finition résine époxy bicomposante incolore mate, solvantée, résistante aux produits chimiques

### EP 860 Clean

Finition résine époxy bicomposante incolore, mate, solvantée, pour la réalisation d'un sol sans joint, résistant aux produits chimiques et très exigeant en matière d'hygiène

### EP 861

Finition résine époxy bicomposante colorée mate, solvantée, résistante aux produits chimiques

Rapport de mélange	EP 860	A : B = 100 : 25 Parts en poids	A : B = 100 : 25 Parts en volume	
	EP 861	A : B = 100 : 23 Parts en poids	A : B = 100 : 25 Parts en volume	
Durée pratique d'utilisaion	Température	15 °C	20 °C	30 °C
	Durée	120 min.	90 min.	60 min.
Température de mise en œuvre		Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)		
Durée de durcissement (circulable)	Température	15 °C	20 °C	30 °C
	Durée	24 - 36 heures	18 - 24 heures	14 - 18 heures
Durcissement		2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C		
		7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Après 18 - 24 heures, toutefois 48 heures au maximum, à 20 °C		
Consommation		0,130 - 0,180 kg/m <sup>2</sup> par application		
Applications		1 - 2 applications sur revêtement jeune		
Teintes	EP 860	Incolore, mate		
	EP 861	Teintes standard KLB – voir le nuancier – autres teintes sur demande!		
Conditionnement		Seau 10 kg, seau 25 kg (emballage en kit)		
Tenue en stock		12 mois (en emballage d'origine non ouvert) – <b>A l'abri du gel !</b>		

#### Utilisation et propriétés

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** sont des finitions base résine époxy, bicomposantes, solvantées. Toutes deux sont destinées à former une finition mate sur revêtement mortier et résine époxy, et sont utilisées pour répondre aux hautes exigences en matière de résistance aux produits chimiques.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 Clean** est une finition résine époxy bicomposante préparée préventivement contre la contamination bactérienne. Ceci favorise la réalisation de surfaces durablement hygiéniques aussi entre les habituels cycles de nettoyage et désinfection.

**Information:** les indications concernant la mise en œuvre et les données techniques de **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 Clean** ne diffèrent pas du produit standard.

Les finitions époxy **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** confèrent aux revêtements un aspect mat harmonieux. Les «effets de miroir» des revêtements brillants disparaissent par la diffusion de la lumière par la surface.

**EP 865 EL+** est une variante du produit **EP 860**, additionnée d'éléments électro-dissipateurs pour la réalisation de revêtements sable coloré électro-dissipateurs (revêtements RX antistatiques). Pour usages alternatifs tester la capacité dissipatrice en système!

L'application se fait au rouleau résistant aux solvants, à poils ras, en croisant. De par sa consistance de «gelée», la finition **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** présente un très bon mouillage et intègre bien les surfaces, tout spécialement des revêtements mortier structurés. Sur support lisse, la finition forme une

surface finement structurée. La finition **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** présente une bonne adhérence sur support résine époxy. Le produit durcit par séchage et réaction chimique pour former un film robuste, résistant et bien adhérent.

Pour des finitions, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** montrent une très bonne résistance aux produits chimiques: à l'eau, aux solutions salines, soude caustique, acides minéraux dilués, carburants, huiles et solvants.

Du fait de sa faible propension aux taches, la finition époxy mate **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** et **KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** est tout particulièrement recommandée pour les revêtements quartz couleur dans les cuisines et industries alimentaires.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 861** forme une finition couleur couvrante sur les revêtements résine époxy.

**Information:** dans des cas spécifiques, le nettoyage répété du sol peut causer une décoloration des surfaces, tout particulièrement de celles à teinte intensive. Il est possible d'éviter cet effet non désiré par l'ajout d'une finition supplémentaire transparente, p. ex. **EP 860**.

### Caractéristiques produit

- Surface finement structurée
- Contient des solvants
- Très haute résistance aux produits chimiques
- Surface mate
- Propension aux taches réduite
- Économique: consommation réduite
- Testé par le «BIA» (Institut professionnel de la sécurité au travail): antidérapance R10
- Exempte de substances susceptibles d'endommager les vernis

### Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants:

- Antidérapance R10 selon la norme all. DIN 51130 et la fiche all. BGR 181.
- 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.
- Activité bactériostatique selon la norme ISO 22196:2011-08 et JIS 2801:2000.
- En système, avec déclaration d'applicabilité à titre de revêtement pour cuisines industrielles.

### Conseil:

Merci de nous demander le schéma d'application certifié!

### Domaines d'utilisation

- **EP 860** et **EP 861** sera appliquée sur les revêtements mortiers industriels base résine époxy en domaines exposés à de fortes sollicitations mécaniques et chimiques.
- Finition sur revêtement sable couleur dans les cuisines et entreprises de l'industrie alimentaire.
- Finition sur revêtement lisse pour obtenir une surface antidérapante R10.

### Schéma de d'application

#### Revêtement industriel, à surface lisse

- Primaire résine KLB recommandé, p. ex. **EP 50** et sable de quartz sec de 1 - 2 mm éparpillé.
- 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 174 / EP 175** ou par une application de **EP 175** et **EP 179**.
- Finition **EP 860** ou **EP 861**, en croisant, avec un rouleau velours résistant aux solvants.

#### Revêtement sable antidérapant

- Primaire résine KLB recommandé, p. ex. **EP 50** et saupoudrage de sable de quartz 0,3/0,8 mm.
- Si planéité insuffisante: application raclée préparée avec **EP 50** et **KLB-Mischsand 2/1 = 1 : 0,8** (parts en poids).
- Application d'une couche de fond **EP 99**, **EP 213** ou **EP 216 Universal** en une épaisseur de 1 à 2 mm suivie d'un saupoudrage de sable coloré de granulométrie 0,3/0,8 ou 0,7/1,2 mm sur toute la surface. Balayer l'excédent après 24 heures, si nécessaire poncer puis aspirer.
- Scellement de la surface avec la résine époxy **EP 175 Spezial** avec le râtelier d'étalement en caoutchouc suivi d'un passage au rouleau velours pour obtenir l'antidérapance souhaitée.
- Finition **EP 860** ou **EP 861**, en croisant, avec un rouleau velours résistant aux solvants.

### Support

Le support doit être sec et exempt de toutes salissures. En règle générale, le produit sera utilisé dans le cadre de la réalisation d'un sol, en couche finale. Vérifier que la couche de produit appliquée précédemment n'a pas été salie. L'instant idéal pour l'application de la finition est atteint lorsque la couche de résine époxy appliquée avant forme un film suffisamment résistant, mais n'est pas encore totalement durcie. A 20 °C (température du sol et de l'air), avec les systèmes traditionnels, cet instant se situe après 12 heures minimum à 36 heures maximum. Observer les instructions relatives au revêtement à traiter. Si une

surface doit être vitrifiée après ce délai, vérifier par un test si une adhérence suffisante peut être obtenue. Du fait de son bon accrochage, la finition peut être appliquée sur un revêtement durci. La surface devra auparavant avoir été parfaitement nettoyée puis dépolie. Dans le cas d'une surface ancienne à traiter, effectuer un test préalable afin de vérifier 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 est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine A. Mélanger mécaniquement, avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à obtention d'une consistance homogène. Pour la préparation de quantités partielles, peser les composants précisément. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser le mélange résine / durcisseur dans un récipient propre puis de mélanger de nouveau brièvement afin d'obtenir une homogénéisation parfaite.

## Mise en œuvre

Comme pour toutes les résines réactives, la mise en œuvre doit intervenir immédiatement après mélange. Utiliser pour l'application un rouleau velours ou mohair adapté, non pelucheux, résistant aux solvants. Délimiter d'abord les surfaces de travail afin d'éviter les applications multiples ainsi que les superpositions indésirables. Les applications multiples et se chevauchant peuvent entraîner un aspect irrégulier de la surface et la formation de traces. Les finitions à base de solvants doivent être mises en œuvre aux températures recommandées, en évitant rayonnement solaire direct et courants d'air.

Dans le cas de grandes superficies, il est recommandé de procéder à l'application de la finition à deux personnes ou plus. Ainsi, une personne (ou plusieurs) applique le produit dans un sens au rouleau, et une autre se charge de l'égalisation en opérant un passage croisé (à 90°) sur la finition fraîche. Sur superficie plus importante, utiliser un rouleau de 50 cm de largeur. Le rouleau destiné à l'égalisation doit être imprégné de produit et être utilisé uniquement pour l'égalisation, et en aucun cas pour l'application de la finition. Toujours travailler «frais sur frais», en veillant à obtenir une répartition optimale au rouleau. Éviter la formation de «flaques»: une épaisseur trop importante pourra entraîner la formation de nuances et voiles. Pendant le travail, veiller à ce que toute la zone reste propre. Utiliser le rouleau adapté, et des chaussures propres pour circuler sur la surface. Respecter les conditions de séchage prescrites!

La température (sol, air) doit être > 15 °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. Éviter toute sollicitation par l'eau / les produits chimiques pendant 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 divergences dans les propriétés techniques décrites du produit fini. La mise en œuvre implique des mesures de protection: observer la fiche de données de sécurité. Éviter toutes sources d'ignition et feux nus, bien aérer la pièce après application.

**Important:** si les produits à appliquer sur la même surface sont pigmentés, ceux-ci devraient provenir de préférence du même lot. Autrefois de faibles divergences de teinte dues à la matière première utilisée ne peuvent pas être exclues. Le numéro de lot est indiqué sur l'étiquette d'emballage. Avec des teintes spécifiques, p. ex. blanc, jaune et orange ou avec des teintes claires pastel veiller aux épaisseurs recommandées afin de garantir du pouvoir couvrant.

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

Pour éviter l'abrasion et l'usure du sol, en cas d'utilisation fréquente de chaises pivotantes ou d'autres meubles à roues, utiliser des roues pour chaises adaptées ou des nattes protectives du sol.

## Nettoyage

Utiliser le diluant adapté pour l'élimination des taches fraîches et le nettoyage des outils (immédiatement après utilisation). Recommandé: diluant **VR 28** ou **VR 33**. Le produit durci sera ôté mécaniquement.

## Nettoyage et entretien de la finition

Consulter les recommandations de nettoyage et d'entretien.

## Revêtements adaptés

Les finitions **EP 860 / EP 860 Clean / EP 861** peuvent être appliquées sur les revêtements suivants:


**EP 200 VF, EP 202, EP 202 Clean, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.**

Avec d'autres revêtements, un essai d'adhérence est nécessaire. Le cas échéant, pour améliorer l'adhérence, effectuer un ponçage de la surface.

## Stockage

Stocker au sec et 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.

### EP 860 / EP 860 Clean

	
KLB Köztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP860/EP860Clean-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR16	
Réaction au feu	E <sub>fl</sub> -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	AR 0.5
Force d'adhérence	B 1.5
Résistance à l'impact	IR 16

## 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 DIN. Respecter les mentions d'identification et les instructions portées sur l'étiquette de l'emballage!

**EP 860 Clean:** Utiliser les produits biocides avec prudence. Avant utilisation toujours consulter la fiche technique et l'étiquette du produit.

GISCODE (modification 05/2018): RE 70


### 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.

### EP 861

	
KLB Köztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
13	
EP861-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape résine synthétique DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR16	
Réaction au feu	E <sub>fl</sub> -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure BCA	AR 0.5
Force d'adhérence	B 1.5
Résistance à l'impact	IR 16

## Caractéristiques techniques\*

		EP 860	EP 861		
Viscosité	Composants A + B	250	300	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		> 40	> 45	% en poids	Méthode KLB
Densité	Composants A + B	1,02	1,11	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrasion (Usure Taber)		< 50	< 50	mg	ASTM D4060
Brillance (85°)		10	15	-	DIN 67530

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