

# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 99

Revêtement résine époxy bicomposant, sans solvant

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	55 min.	30 min.	20 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 - 36 heures	14 - 18 heures	10 - 14 heures
Durcissement		2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C		
Recouvrabilité		Après 14 - 18 heures, toutefois après 48 heures au maximum, à 20 °C		
Consommation		1,3 - 1,5 kg/m <sup>2</sup> de résine (pour une couche de 2 mm d'épaisseur) + charge		
Épaisseur de couche		1,7 - 5,0 mm		
Adjonction de sable de quartz		Recommandé à partir d'une épaisseur de 2 mm, jusqu'à 1,5 kg de charge pour 1,0 kg de résine (voir Mélange)		
Conditionnement		Seau 10 kg, seau 30 kg (emballage en kit)		
Teintes		Teintes standard KLB – voir le nuancier. Autres teintes sur demande!		
Tenue en stock		12 mois (en emballage d'origine non ouvert)		

### Utilisation et propriétés

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 99** est un liant résine époxy à deux composants, préformulé utilisé – en association avec une charge – pour la réalisation de revêtements économiques sur sols à usage professionnel et industriel.

En fonction de l'utilisation prévue et de l'épaisseur souhaitée, le revêtement sans charge est mélangé sur le chantier avec le **KLB-Mischsand 2/1**. Un liant «pur» permet de charger le produit de façon économique. Le mélange est facile à mettre en œuvre au râteau d'étalement et donne un revêtement d'une très bonne qualité technique.

Après séchage, le revêtement présente une grande durabilité, et est très résistant aux produits chimiques les plus variés.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 99** est résistant à l'eau, aux sels, solutions salines, alcalis, acides minéraux dilués – p. ex. chlorhydrique ou sulfurique – et bases, aux solvants tels que carburant, graisses, huiles, essence, etc. Il est résistant – sous conditions – aux acides minéraux concen-

trés, aux acides organiques – p. ex. acide formique, acétique, lactique concentré, etc. Le produit n'est pas stable longtemps aux hydrocarbures chlorés, ester, acide nitrique concentré. Pour des exigences spéciales en matière de résistance, merci de prendre contact avec notre service technique!

Le revêtement résine est disponible en incolore ou teinté. Observer les informations spécifiques aux teintes!

### Caractéristiques produit

- «Total solid» selon Giscode (méthode d'essai de la Deutsche Bauchemie, association all. pour la chimie de construction)
- Très économique
- Adjonction possible d'une bonne charge
- Bonnes résistances
- Stable à la saponification et à l'hydrolyse
- Dur, résistant à l'usure
- Qualité éprouvée

## Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants:

- Sol antidérapant R11/V4, R11/V6, R11/V8, R12/V4, R12/V6, R13/V8 possible avec saupoudrage, selon la norme all. DIN 51130 et la fiche BGR 181.
- Revêtement antidérapant R9 et 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.

### Conseil:

Merci de nous demander le schéma d'application certifié!

## Domaines d'utilisation

- Surfaces à usage professionnel soumises à des contraintes mécaniques moyennes, p. ex. dans les locaux de production, d'entreposage, dans de nombreux domaines économiques (revêtement 2 mm).
- Surfaces à usage professionnel soumises à des contraintes mécaniques élevées, p. ex. dans les locaux de production et d'entreposage, dans de nombreux domaines économiques (revêtement 3 - 5 mm).
- Surfaces présentant de hautes exigences en matière de résistance aux sollicitations par les produits chimiques et l'eau.
- Couche de fond pour éparpiller des éléments décoratifs en épaisseur de 3 - 5 mm (l'application de finition peut être faite avec différents produits en fonction des exigences, p. ex. finition époxy **EP 296 Kopsiegel** ou **EP 175 Spezial** entre autres).
- Couche porteuse colorée pour un revêtement décoratif, avec éparpillement de sable couleur et couche de finition consécutive, p. ex. **EP 175 Spezial**, **EP 174** ou **EP 860**.

## Schéma d'application

### Revêtement lisse

- Primaire résine recommandé, p. ex. **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID**. Consommation env. 0,3 à 0,4 kg/m<sup>2</sup> en fonction du support.
- Application tirée à zéro, pour former un support plan, p. ex. avec **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** et **KLB-Mischsand 2/1** en un rapport de mélange d'environ 1 : 0,8 (parts en poids). Consommation env. 0,8 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>.
- Application du revêtement **EP 99**, chargé avec le sable **KLB-Mischsand 2/1**, à la spatule crantée (Pajarito 48). Consommation env. 2,7 - 2,9 kg/m<sup>2</sup> pour un revêtement de 2 mm d'épaisseur.

- Facultatif: saupoudrage de carbure de silicium, plastorit ou chips décoratifs.
- Finition de surface mate ou brillante satinée adaptée, p. ex. **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 880** ou **PU 882**.

### Revêtement antidérapant R11/12

- Primaire résine KLB recommandé, par exemple **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID**. Consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup> en fonction du support.
- Si nécessaire: application tirée à zéro, pour former un support plan, p. ex. avec **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** et **KLB-Mischsand 2/1** en un rapport de mélange d'environ 1 : 0,8 (parts en poids). Consommation env. 0,8 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>.
- Application du revêtement époxy **EP 99** chargé, en une épaisseur de 1,5 à 2 mm, puis dispersion de sable siliceux 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm sur toute la surface.
- Après durcissement, balayer l'excédent puis aspirer soigneusement la surface, jusqu'à ce qu'aucun grain de sable ne se détache plus.
- Appliquer la finition **EP 296 Kopsiegel** ou **EP 296 RAPID** avec le râtelier d'étalement caoutchouc, puis achever au rouleau velours en croisant. Consommation 0,6 - 0,7 kg/m<sup>2</sup>. Pour l'antidérapance, respecter impérativement les consommations prescrites.
- Facultatif: appliquer une finition pour améliorer la qualité de surface, la résistance aux produits chimiques ou obtenir une surface mate.

## 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, p. ex. **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** et **EP 52 Spezialgrund**. Préparer les supports à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. Sur la surface préparée, appliquer le primaire méticuleusement, à saturation et sans porosité. Les supports sont souvent difficiles à évaluer – relativement à l'absence de porosité exigée – il est donc recommandé – également pour le lissage – de procéder à une application raclée, tirée à zéro. Sinon, des bulles et des pores peuvent se former dans le revêtement, dus à des remontées d'air depuis le support. En cas de doute, réaliser une surface test. Pour améliorer l'adhérence, éparpiller sur la surface du sable siliceux sec de 0,3/0,8 mm, à raison d'environ 0,5 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>.

## 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 éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement, ou bien d'ajouter les charges dans un malaxeur vertical. Pour la préparation de quantités partielles, brasser les composants puis les peser dans les proportions prescrites.

**Adjonction de charge:** en fonction de l'épaisseur, différents sables peuvent être ajoutés, à mélanger idéalement avec un malaxeur vertical.

### Préparation pour un revêtement de 2 - 3 mm

1,0 part en poids de revêtement **EP 99** (A + B)  
1,2 - 1,5 part en poids de **KLB-Mischsand 2/1**

Consommation avec épaisseur 2 mm: 3,2 - 3,4 kg  
Consommation de **EP 99** épaisseur 2 mm: 1,3 - 1,5 kg

La quantité de charge à ajouter dépend de l'épaisseur de couche, de la température et du type de sable. Pour une couche mince, utiliser plus de poudre de quartz et un total de charge moins important. En cas de doute, procéder à des essais préalables et consulter notre service technique.

## Mise en œuvre

L'application intervient immédiatement après mélange des composants, en une couche d'épaisseur régulière au râteau d'étalement ou à la spatule crantée (p. ex. Pajarito 48) sur le support préparé. Au contraire des revêtements prêts à mettre en œuvre, l'application doit intervenir plus rapidement pour éviter tout dépôt. Le produit a été étudié pour présenter un débullage optimal, le passage de la surface au rouleau débulleur à picots – destiné à améliorer l'adhérence au support, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est pourtant recommandé. Il interviendra plus tard, après 10 - 20 minutes. Pour une surface sans reprise, toujours travailler «frais sur frais», et subdiviser la surface avant de commencer le travail. En raison du débullage, ne pas éparpiller le sable trop tôt! Idéalement à 20 °C: après 20 - 30 minutes.

La température (sol, air) doit être > 10 °C et l'humidité relative de l'air < 75 %. Les durées de durcissement indiquées se rapportent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les durées de durcissement et durée pratique d'utilisation sont prolongées, par température plus élevée elles sont réduites.

## Nettoyage

Éliminer les taches fraîches et nettoyer les outils – immédiatement après utilisation – avec le diluant **VR 24** ou le nettoyant **VR 28**. 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.

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> <b>Günztalstraße 25</b> <b>RFA-89335 Ichenhausen</b>	
<b>13</b>	
EP99-V1-022013	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Réaction au feu	B <sub>fl</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 5

### Caractéristiques techniques\*

Viscosité	Composants A + B	750	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Extrait sec		100	%	Méthode KLB
Densité	Composants A + B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Perte de poids		0,25	% en poids	(après 28 jours)
Absorption d'eau		< 0,2	% en poids	DIN 53495
Résistance à la flexion		35	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Résistance à la compression		80	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Dureté Shore D		78	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Usure Taber)		55	mg	ASTM D4060

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