



# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 85 Fein NEU

Mortier en résine époxy bicomposante, prêt à l'emploi, à grain fin et pâteux pour la formation des gorges arrondies et les travaux de réparation

### Unités de conditionnement

| Numéro d'article | Contenu (kg) | Unités/palette |
|------------------|--------------|----------------|
| AK8803-14        | 15,00 kg     | 30             |



### Propriétés du produit

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Rapport de mélange parts en poids  | A : B = 100 : 4,5   |
| Durée pratique d'utilisation       | 10 °C : 70 min.<br>20 °C : 40 min.<br>30 °C : 25 min.   |
| Température de mise en oeuvre      | Minimum 10 °C (temp. du sol et de la pièce)   |
| Durée de durcissement (circulable) | 10 °C : 14 - 20 heures<br>20 °C : 8 - 10 heures<br>30 °C : 5 - 7 heures                                       |
| Durcissement                       | 2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C<br>7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C |
| Recouvrabilité                     | Après 8 - 10 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C   |
| Consommation                       | Env. 1,9 kg/m <sup>2</sup> /mm<br>Gorges arrondies : env. 1,8 - 3,5 kg / mètre linéaire                       |
| Epaisseur                          | A partir de 0,5 mm  |
| Tenue en stock                     | 12 mois (en emballage d'origine scellé)   |

### Description du produit

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein NEU** est un mortier de réparation en résine époxy à deux composants et à consistance stable, de préférence pour la réalisation de gorges arrondies ou triangulaires. Convient également au remplissage d'éclats, de défauts, de trous et pour la réalisation de couches d'égalisation et de rampes d'accès, quand une matière stable est exigée, même avant l'application d'un revêtement.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein NEU** est livré comme masse de mortier prêt à l'emploi et de consistance stable dans les composants adaptés les uns aux autres. Le produit se caractérise par un durcissement rapide et sans retrait

Du fait de sa fine granulométrie, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein NEU** peut être tiré jusqu'à zéro. Il en résulte des surfaces non poreuses, qui peuvent être facilement traitées. Le réglage souple et stable convient particulièrement à la formation de gorges arrondies et triangulaires. Le mélange sur place n'est plus nécessaire.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein NEU** est prêt à l'emploi et offre l'avantage d'une consistance et d'une qualité constantes. Cela permet une installation simple et rapide et ainsi une formation des gorges d'aspect uniforme.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein NEU** est adapté pour l'application sur les substrats de dimensions stables, p. ex. le béton C20/25 ou le chape ciment CT-C35-F5 (ZE 30) etc. Après durcissement complet, le produit présente une haute résistance à la compression et convient à toutes les applications courantes de sols industriels et commerciaux.

---

#### Domaine d'application

- Pour la formation de gorges arrondies ou triangulaires étanches.
- Mortier en résine réactive stable pour les réparations de sols en béton et de chapes avant les travaux de revêtement.

---

#### Caractéristiques du produit

- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Prêt à l'emploi
- Surfaces étanches
- Utilisation universelle
- Consistance stable
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Pour des rénovations et réparations

---

#### Caractéristiques techniques

|                             |      |                   |                           |
|-----------------------------|------|-------------------|---------------------------|
| Teneur en solides           | 100  | %                 | Méthode KLB               |
| Densité - Composant A+B     | 1,88 | kg/l              | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C) |
| Résistance à la flexion     | 30   | N/mm <sup>2</sup> | DIN EN 196/1              |
| Résistance à la compression | 75   | N/mm <sup>2</sup> | DIN EN 196/1              |
| Dureté Shore D              | 83   | -                 | DIN 53505 (après 7 jours) |

Les valeurs déterminées lors des essais sont des valeurs moyennes. Des écarts par rapport aux spécifications du produit sont possibles.

---

#### Schéma d'application

- Préparer mécaniquement le substrat, éliminer les parties non adhérentes et friables par piquage, ponçage ou grenailage et aspirer soigneusement.
- Appliquer une couche de fond avec **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** ou **EP 52 RAPID** à l'aide d'un racloir en caoutchouc ou d'un rouleau ; pour les petites surfaces, également « mouillé sur mouillé ». Si nécessaire, saupoudrer la couche de fond avec un peu de sable de quartz.
- Formation de la gorge avec **EP 85 Fein NEU**, puis compacter et lisser.
- Application des revêtements suivants selon les exigences.

---

#### Substrat

Le support à revêtir doit être plat, 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. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton

(minimum C20/25) ou les chapes ciment en minimum CT-C35-F5 (ZE 30), et d'autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour l'utilisation prévue. Préparer les substrats à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenailage. La résistance de la surface à l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm<sup>2</sup> minimum. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 4,5 % CM (mesure à la bombe à carbure). Des substrats anciens doivent être nettoyés avant toute préparation mécanique. Si les anciennes surfaces en résine synthétique sont scellées, il faut s'assurer par des tests que l'adhérence est suffisante. En cas de doute, une surface d'essai est recommandée.

---

#### 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 l'obtention d'une consistance homogène et sans traces.

---

#### Mise en œuvre

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange sur le substrat préparé. Étaler le mortier sur le substrat, tirer à la règle ou à la truelle de lissage, compacter puis lisser. Pour former des gorges, appliquer le mortier dans l'angle en quantité suffisante, le mettre en forme avec l'outil adapté puis compacter. Un bon compactage est nécessaire pour l'obtention de la résistance à la compression. Un nettoyage intermédiaire des outils peut s'effectuer avec une petite quantité de **VR 24**.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air ne doit être supérieure à 75 %. La différence entre la température du sol et celle de la pièce doit être inférieure à 3 °C pour que le durcissement ne soit pas dérangé. Si une situation de point de rosée intervient, le séchage ne peut pas être régulier, entraînant alors une perturbation du durcissement. Les durées de durcissement indiquées se rapportent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les temps de durcissement et d'utilisation sont prolongés, par température plus élevée elles sont réduites. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

---

#### Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

---

#### Stockage

Stocker au sec et si possible, à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 10 - 20 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement.

**Important**

Ce produit doit satisfaire aux exigences du règlement allemand 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 !

GISCODE: RE30

**Teneur en COV (Composés organiques volatils):**

(Réglementation EU 2004/42), valeur limite 500 g/l (2010,11,j/lb): Teneur du produit frais en COV < 500 g/l.



Veillez considérer la dernière version de cette information produit sur notre site Internet.

Les indications de cette fiche reposent sur les résultats des expériences et des essais réalisés à ce jour. Nous nous portons garants de la qualité irréprochable de nos produits. Toutefois, nous ne pouvons pas garantir la réussite de vos travaux dans la mesure où nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre et les conditions d'application sur site. Nous recommandons de procéder à des essais préalables. Avec la publication de cette nouvelle fiche de données de produit KLB, toutes les informations précédentes perdent leur validité. La dernière version est disponible sur notre site Internet [www.klb-koetzal.com](http://www.klb-koetzal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.