

# CHEMORESIN CR 920

Revêtement autolissant en résine réactive à 2 composants, innovante et à base de polyuréthane spécial avec une résistance chimique élevée

## Unités de conditionnement

Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK2001-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK2001-25	Combinaison Hobbock	25,00 kg	12



## Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 120
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 170
Durée pratique d'utilisation	10 °C : 40 min. 20 °C : 30 min. 30 °C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	10 °C : 24 - 28 heures 20 °C : 18 - 22 heures 30 °C : 16 - 20 heures
Durcissement	3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Seulement après sablage. Revêtements lisses ne peuvent pas être retravaillés sans ponçage intermédiaire.
Consommation	Scellement de tête : env. 0,6 - 1,0 kg/m <sup>2</sup> Revêtement : env. 1,8 - 2,2 kg/m <sup>2</sup> à un épaisseur de 1,5 mm
Épaisseur	Env. 1,5 mm
Teintes	Crème, curry, jaune, gris foncé, gris moyen, gris clair, vert, rouge, rouge fluorescent et noir Attention : Pas de couleurs RAL disponibles.
Tenue en stock	6 mois (en emballage d'origine scellé) – <b>A l'abri du gel !</b>

## Description du produit

**CHEMORESIN CR 920** est un nouveau revêtement autolissant et innovant en résine réactive à 2 composants et à base de polyuréthane spécial avec une résistance chimique considérablement accrue par rapport aux revêtements courants en résine époxy ou en polyuréthane.

**CHEMORESIN CR 920** peut être utilisé pour la réalisation des revêtements lisses ou antidérapants ainsi que comme scellement de tête. En combinaison avec du carbure de silicium, des revêtements dissipateurs sont réalisables. **CHEMORESIN CR 920** convient comme finition sur les revêtements en béton PU saupoudrés, mais également en résine époxy pour améliorer la résistance chimique. Les revêtements existants en résine époxy et en béton PU peuvent également être recouverts de **CHEMORESIN CR 920** après une préparation appropriée du substrat. Demandez conseil si nécessaire !

Le revêtement durci est particulièrement adapté aux zones commerciales et industrielles avec des exigences particulières en matière de résistance

chimique. **CHEMORESIN CR 920** ayant une résistance chimique considérablement élevée par rapport aux revêtements conventionnels, le produit sert à une application spéciale, par exemple dans les zones contaminées chimiquement de diverses industries : Secteur chimique, décapants de peinture, installations de galvanisation, zones agricoles, stations d'épuration des eaux usées et bien d'autres domaines.

**CHEMORESIN CR 920** présente une résistance excellente à différents acides et bases, aux acides organiques, aux solvants, aux huiles et graisses. En outre, le produit est résistant à un grand nombre d'autres produits chimiques. Les produits chimiques testés se trouvent dans les listes de résistance jointes. Autres produits chimiques sur demande.

En raison de sa composition, le produit ne peut être fourni que dans un nombre limité de couleurs. Le revêtement n'est pas stable au niveau des couleurs. En cas de changement de teinte, les propriétés techniques et chimiques restent inchangées.

Les revêtements **CHEMORESIN** sont des revêtements spéciaux techniques qui ne sont pas axés sur l'aspect décoratif !

---

#### Domaine d'application

- Revêtement lisse et antidérapant avec une excellente résistance chimique.
- Comme scellement de tête pour les revêtements en béton PU saupoudrés et en résine époxy pour améliorer la résistance chimique.
- Convient à la fabrication des revêtements dissipateurs en combinaison avec du carbure de silicium.

---

#### Caractéristiques du produit

- Bonne résistance chimique
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Bonnes propriétés de traitement
- Très résistant aux contraintes mécaniques
- Nouvelle composition pour des applications techniques
- Résistant à l'abrasion et à l'usure

---

#### Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	1200 - 1800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	env. 76	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	env. 1,34	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Absorption d'eau	< 0,2	% en poids	DIN 53515
Dureté Shore D	75	-	DIN 53505 (après 7 jours)
Abrasion (Usure Taser)	env. 938	mg	ASTM D4060 (H22/1000)

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

---

#### Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes indépendants :

- Essai de l'antidérapance en R10 V4, R12 et R13 (selon DIN EN 16165 et DIN 51130).
- Classification du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-01: 2010-01: B<sub>fl</sub>-s1.
- Conforme au LABS selon PV 3.10.7. (essai VW)
- Produit est conforme à la norme DIN EN 13813: 2003-01

#### Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

## Schéma d'application

### Revêtement lisse

- Préparer le substrat, de préférence par grenailage.
- Primer avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55**. Appliquer le matériau fraîchement mélangé à l'aide d'une raclette, d'une spatule ou d'un rouleau en nylon et repasser le rouleau pour une répartition uniforme, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Application d'une couche raclée (tirée à zéro) pour obtenir un substrat de niveau, p.ex. avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 Rapid** ou **EP 55** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 0,8 - 1,3 kg/m<sup>2</sup> (mélange).
- Si nécessaire, les gorges annulaires ou triangulaires peuvent maintenant être dessinées. Ils peuvent être fabriqués à partir de **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55** et de sable mélangé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 5 - 8. Le matériau est épaissi en ajoutant 1 à 1,5 % d'épaississant **KLB-Stellmittel 5 FT** (en option : aussi **KLB-Stellmittel 3 Super**). Il est également possible d'utiliser le produit préfabriqué **EP 85 Fein**.
- Après durcissement du primaire mais au plus tard après 48 heures, appliquer **CR 920**. L'application se fait avec une raclette ou une truelle dentée, p.ex. avec denture S3 immédiatement après le mélange en appliquant une couche uniformément épaisse. Consommation env. 1,8 à 2,2 kg/m<sup>2</sup>.
- Après env. 5 - 10 minutes, repasser la surface fraîche au rouleau à pointes ou à boucles.
- En option : pour atteindre le niveau de résistance au glissement R9/R10, l'agent structurel RQX 10 peut être soufflé uniformément à l'aide d'un dispositif Chiron. Consommation : 20 à 40 g/m<sup>2</sup>.

### Revêtement saupoudré antidérapant

- Préparer le substrat, de préférence par grenailage.
- Primer avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55**. Appliquer le matériau fraîchement mélangé à l'aide d'une raclette, d'une spatule ou d'un rouleau en nylon et repasser le rouleau pour une répartition uniforme, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Application d'une couche raclée (tirée à zéro) pour obtenir un substrat de niveau, p.ex. avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 Rapid** ou **EP 55** et sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,8 parts en poids. Consommation env. 0,8 - 1,3 kg/m<sup>2</sup> (mélange).
- Si nécessaire, les gorges annulaires ou triangulaires peuvent maintenant être dessinées. Ils peuvent être fabriqués à partir de **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55** et de sable mélangé **KLB-Mischsand 1** dans un rapport de mélange de 1 : 5 - 8. Le matériau est épaissi en ajoutant 1 à 1,5 % d'épaississant **KLB-Stellmittel 5 FT** (en option : aussi **KLB-Stellmittel 3 Super**). Il est également possible d'utiliser le produit préfabriqué **EP 85 Fein**.
- Appliquer la couche de base **CR 920** chargée de sable mixé **KLB-Mischsand 3/1**, rapport de mélange 1,0 : 0,5 parts en poids. L'application se fait avec une truelle sur le grain immédiatement après le mélange. Consommation env. 1,0 à 1,3 kg/m<sup>2</sup>.
- Saupoudrage ouvert sans délai avec du sable de quartz d'un grain de 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm, consommation env. 3 à 4 kg/m<sup>2</sup>.
- Après le durcissement, éliminez l'excédent du sable, nettoyez et aspirez soigneusement jusqu'à ce que les grains de sable ne se détachent plus.
- Application du scellement de tête **CR 920** dans la même teinte que la couche de base à l'aide d'une raclette en caoutchouc ou d'une truelle flexible, puis repassez le rouleau en nylon (hauteur des poils 6 mm) dans un mouvement croisé. Consommation de 0,6 à 1,0 kg/m<sup>2</sup>.

### Scellement final des revêtements en béton PU saupoudrés

- Les schémas d'application sont faites selon les spécifications de l'information produit de la **PU 4006** et **PU 4009** dans les niveaux de résistance au glissement R11/R12/R13. Un scellement de tête avec **PU 4080** est omise.
- Après durcissement de la couche saupoudrée, appliquer **CR 920** à l'aide d'une raclette en caoutchouc ou d'une planche à joint, consommation 0,6 à 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Roulez ensuite à nouveau avec un rouleau en nylon (hauteur des poils de 6 mm) dans un mouvement croisé. Veillez à ce que la dernière couche soit appliquée dans un seul sens.

#### Revêtement dissipateur avec carbure silicium

- Primer avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID** ou **EP 55**. Appliquer le matériau fraîchement mélangé à l'aide d'une raclette, d'une spatule ou d'un rouleau en nylon et repasser le rouleau pour une répartition uniforme, consommation env. 0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Coller les bandes de cuivre – pour la dérivation vers la terre – (pour correspondre à un quadrillage imaginaire), tous les 6 - 8 m, et sur env. 1 - 2 m vers le centre de la pièce.
- Application d'une couche de dérivation – **EP 799 Ableitgrund** – avec un rouleau en nylon (hauteur des poils de 8 mm), à une consommation d'environ 0,100 - 0,140 kg/m<sup>2</sup>.
- Application du revêtement **CR 920** chargé du sable mixé **KLB-Mischsand 3/1** dans un rapport de mélange de 1 : 0,5 parts en poids avec la truelle sur le grain, consommation env. 0,9 - 1,2 kg/m<sup>2</sup>.
- Saupoudrer la surface fraîche avec du carbure de silicium d'un grain de 0,2/0,5 mm, 0,3/0,8 mm ou 0,7/1,2 mm, en fonction de l'antidérapance souhaité, consommation env. 4 - 5 kg/m<sup>2</sup>.
- Après le durcissement, nettoyez l'excédent et aspirez soigneusement jusqu'à ce que le carbure de silicium ne se détache plus.
- Appliquer **CR 920** comme scellement de tête de manière homogène avec un racloir en caoutchouc ou une spatule flexible, consommation env. 0,6 - 0,8 kg/m<sup>2</sup> (pour SiC 0,2/0,5 mm), 0,7 - 0,9 kg/m<sup>2</sup> ou 1,0 - 1,3 kg/m<sup>2</sup> (pour SiC 0,7 - 1,2 mm). Puis, repasser le rouleau nylon (hauteur des poils de 8 mm) pour une répartition uniforme.

#### Revêtement mural fonctionnel

- Primer la surface du mur avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID**, **EP 55** ou **PU 8350** (par exemple dans les silos ou les stations d'épuration). Consommation d'environ 0,2 à 0,35 kg, en fonction du pouvoir absorbant du substrat.
- Prémélanger **CR 920** avec 0,5 à 1,5 % de l'épaississant **Stellmittel 3 Super** pour obtenir une consistance stable; puis appliquer avec le rouleau en nylon (hauteur des poils 8 mm) jusqu'à l'obtention d'une couche uniforme, consommation : environ 0,5 à 0,8 kg/m<sup>2</sup>.

#### Revêtement mural avec insert molletonné

- Primer la surface du mur avec **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund**, **EP 52 RAPID**, **EP 55**, puis saupoudrer à découvert avec du sable de quartz 0,1/0,5.
- Le voile de renfort **Armierungsvlies VA 125 x 300** doit être coupé à la longueur de feuille souhaitée. Le voile a un bord coupé et un bord frangé. Les coutures se chevauchent d'environ 2 à 5 cm. Le bord frangé est posé sur le bord lisse coupé. Les coutures sont visibles. En effilochant le bord de la coupe, on peut obtenir un aspect plus régulier de la couture.
- Prémélanger **CR 920** avec 0,5 à 1,5 % de l'épaississant **Stellmittel 3 Super** pour obtenir une consistance stable; puis appliquer avec le rouleau en nylon (hauteur des poils 14 mm) jusqu'à l'obtention d'une couche uniforme, consommation : environ 0,5 à 0,8 kg/m<sup>2</sup>.
- Posez le voile de renfort **KLB-Armierungsvlies VA 125 x 300** dans la résine fraîche et passez le rouleau en nylon (hauteur des poils 6 mm).
- Après avoir fixé le voile de renfort de manière "frais dans frais", appliquer **CR 920** en pâte (en ajoutant 0,5 - 1,5 % de l'épaississant **Stellmittel 3 Super**) à l'aide d'un rouleau en nylon (hauteur des poils 14 mm) et rouler uniformément, consommation env. 0,5 à 0,8 kg/m<sup>2</sup>. Facultatif : une deuxième couche de scellement ne peut être appliquée qu'après un ponçage intermédiaire jusqu'à la rupture du blanc.

---

#### **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 ainsi que les instructions portées sur les fiches techniques du primaire KLB mentionné. 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 substrats sont souvent difficiles à valuer relativement à l'absence de porosités exigée, il est donc recommandé – également pour le lissage – d'appliquer une couche raclée. Si le substrat n'a pas été apprêté sans pores, des bulles et des pores peuvent se former dans le revêtement en raison de l'air qui s'élève du substrat. 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. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 à 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

---

## Mise en œuvre

### Revêtements :

La mise en œuvre se fait immédiatement après le mélange avec un râteau d'étalement ou une spatule dentée en une couche régulière sur le support préparé. Le produit a réglé pour une ventilation optimale, le passage de la surface au rouleau à pointes ou à boucles – destiné à améliorer l'adhérence au support, le tendu et l'élimination des bulles d'air – est toutefois recommandé. Il interviendra plus tard, après 5 - 10 minutes. Pour une surface sans reprise, toujours travailler frais sur frais, et subdiviser la surface avant de commencer le travail.

### Saupoudrage avec du sable quartzé ou du carbure de silicium :

En raison de la ventilation, ne pas saupoudrer trop tard, temps optimal à 20 °C est après 10 - 15 minutes. Saupoudrer jusqu'à ce que toute la surface soit entièrement recouverte de sable. Un saupoudrage trop tardif peut entraîner un aspect irrégulier de la surface et une calvitie ultérieure.

### Finition sur revêtements saupoudrés :

En présence d'un revêtement saupoudré, après le durcissement de la couche de fond, retirer l'excédent de sable par un balayage puis par aspiration, jusqu'à ce que les grains de sable ne se détachent plus. Si la surface doit présenter une antidérapance / rugosité réduite, le lit de sable peut être légèrement poncé afin d'émousser les pointes des grains. Verser la préparation en différentes quantités sur le sol. L'étalement du revêtement s'effectue, en fonction de la quantité de matière souhaitée, avec un râteau caoutchouc lisse, une spatule adaptée ou un râteau acier. Veiller à une application uniforme et éviter la formation de flaques. Un râteau rigide donne au revêtement une surface plus lisse, un râteau souple une surface plus rugueuse. Pour une surface régulière et pour éviter les « zones dégarnies », passer ensuite la surface au rouleau velours. L'application peut également s'effectuer au rouleau, le revêtement présentera alors une plus grande rugosité. Zone après zone, travailler « frais sur frais ».

### Ajout de l'épaississant

**CR 920** peut être rendue pâteuse en ajoutant 0,5 % à 1,5 % de l'épaississant **Stellmittel 3 Super**, ou **Stellmittel 5 FT** comme alternative. La consistance doit être choisie de manière à ce que le matériau puisse être traité avec un rouleau en nylon, mais ne coule pas sur les surfaces verticales.

**CR 920** convient à la production de revêtements de sol techniques. Par conséquent, il est possible que les pointes des grains de sable restent visibles, notamment lors de l'utilisation de teintes claires, en fonction de la quantité appliquée.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 10 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. Le matériau à traiter doit être à température ambiante pendant le traitement. La différence entre la température du point de rosée et celle du substrat doit être supérieure à 3 °C pendant l'application et 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. Toute sollicitation par l'eau et par les produits chimiques doit être évitée dans les 7 premiers jours. 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 prolongées, par température plus élevée elles sont réduites. Pendant le durcissement, les conditions recommandées doivent être assurées. En cas de non respect des conditions de mise en œuvre, les propriétés techniques du produit fini pourront diverger de celles décrites.

**Important :**

Avec des revêtements saupoudrés, les pointes des grains de sable peuvent rester plus visibles, surtout avec les teintes claires.

---

**Nettoyage**

Pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 28** ou **VR 40**. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Il existe une recommandation de nettoyage et d'entretien distincte pour le nettoyage des surfaces de sol produites avec les revêtements et les scellements KLB.

---

**Stockage**

Stocker au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 15 - 25 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser pendant 1 à 3 jours.

---

**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: PU50

**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.

Marquage CE

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
<b>19</b>	
CR920-V1-092019	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Apprêt en résine synthétique DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	B <sub>1</sub> -s1
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à la traction d'éléments adhérents	AR 0,5
Force d'adhérence	B 2,0
Résistance à l'impact	IR 4



Veuillez 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-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com). Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.