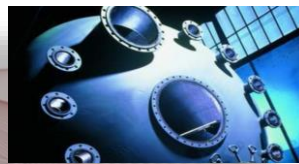




## Kerapox EP 224 Instructions d'application



Réf. : VA162  
Version : 27/04/2017

## Kerapox EP 224

Système nivelant conducteur à spatuler à résistance thermique pour les surfaces en acier et béton

### Composition

Résine époxy

### Groupe de matériaux

Primaires et sous-couches, enduits de ragréage et lissage

### Utilisation

Uniformisation des inégalités sur supports en béton et acier ; sous-couche conductrice pour les revêtements par caoutchoutage et les revêtements dont l'étanchéité doit être contrôlés électriquement.

### Support

#### Béton / Chape

Respecter la norme DIN EN 14879-1 ainsi que la fiche STEULER-KCH 010.

En règle générale, afin d'obtenir une adhérence suffisante, traiter au préalable le support afin de le débarrasser de peau de béton, de particules non adhérentes et friables, de défauts de structure et d'agents séparateurs.

Réaliser une analyse de l'état du support au moyen du protocole de contrôle STEULER-KCH 006 (pour le béton) ou 007 (pour la chape).

#### Acier

Respecter la norme DIN EN 14879-1 ainsi que la fiche STEULER-KCH 020.

Décapage de la surface en acier à blanc. Conformément à la norme DIN EN ISO 12944-4, le degré de soin par décapage SA 2 ½ est de rigueur, de même que la rugosité à atteindre sera „moyenne (G)“ conformément à la norme ISO 8503-1; hauteur de rugosité moyenne  $R_z = 70 \mu\text{m}$ . Après le décapage, empêcher une nouvelle formation de rouille par des mesures appropriées comme la pose d'un apprêt.

La température du support doit se trouver dans une plage comprise entre 12 – 30 °C.

#### Humidité

Le degré d'humidité résiduelle ne doit pas dépasser 4 % pour le béton.

Pendant le traitement, le support doit impérativement rester sec. Le matériau ne doit entrer en contact avec aucun type d'humidité (condensat, brume/brouillard etc). La température du support à traiter doit présenter une différence entre la température de l'air et du point de rosée d'au moins 3 K et de 5 K lorsque l'humidité relative de l'air dépasse 70 %.

### Structure du système

#### Béton

- ▲ Choix : passage d'une sous-couche avec Alkadur V + sablage avec SKC-Filler 16 (2,0 kg / m<sup>2</sup>) sur supports absorbants
- ▲ Enduit Kerapox EP 224 grossier
- ▲ Enduit Kerapox EP 224 fin

#### Acier

- ▲ Enduit Kerapox EP 224 fin

### Outillage

réipients doseurs, perceuse, balance, agitateur, bols mélangeurs

lissage outil, truelle, mastic malaxeur

## Conditionnement / durée de conservation minimum

Tous les composants doivent être entreposés et transportés au sec et à l'abri du gel. La durée de conservation minimale est valable pour une température de stockage de 20 °C. Des températures supérieures écourtent cette durée de conservation tandis que des températures plus basses l'allongent.

Composants	Couleur approximative	Numéro d'article	Conditionnement	Quantité	Durée de conservation minimale
Kerapox-EP224-Composants A	Noir	5035566003	Seau	5,0 kg **	24 mois
Kerapox-EP224-Composants B		5035564193	Bouteille	2,3 kg**	24 mois
Fibres-PE 940T		5119125007	Seau	1,0 kg	24 mois
SKC-Filler 3L		5011194017	Sac	12,5 kg	24 mois
SKC-Filler 4L		5011195017	Sac	12,5 kg	24 mois
Bande de cuivre adhésive		9703301015	Rouleau de 19-20 de largeur		illimité

\*\* Conditionnement prédosé

## Proportions de mélange / Quantités de consommation

### Primaire Alkadur V

cf. VA 132

Sablage avec SKC-Filler 16; consommation : 2,000 kg/m<sup>2</sup>

### Enduit Kerapox EP 224 grossier

Consommation pour 1 l d'enduit : 1,300 kg / m<sup>2</sup> : Phases de travail : 1

Composants	kg / m <sup>2</sup>	Parts en poids	kg / préparation	l / préparation
Kerapox-EP224-Composants A	0,524	5,0	5,000	4,600
Kerapox-EP224-Composants B	0,242	2,3	2,300	2,300
SKC-Filler 3L	0,524	5,0	5,000	5,940
Fibres de renfort en PE 940T	0,010	0,1	0,100	2,200
<b>Total</b>	<b>1,300</b>		<b>12,40</b>	
			1 préparation suffit pour la préparation de 9,5 m <sup>2</sup> de 1 mm d'épaisseur	

### Enduit Kerapox EP 224 fin

Consommation pour 1 l d'enduit : 1,300 kg / m<sup>2</sup> : Phases de travail : 1

Normalement, une consommation de 0,900 kg / m<sup>2</sup> ausreichend suffit pour l'obtention d'une surface lisse et régulière .

Composants	kg / m <sup>2</sup>	Parts en poids	kg / préparation	l / préparation
Kerapox-EP224-Composants A	0,659	5,0	5,000	4,600
Kerapox-EP224-Composants B	0,304	2,3	2,300	2,300
SKC-Filler 4L	0,330	2,5	2,500	3,400
Fibres de renfort en PE 940T	0,007	0,05	0,050	1,100
<b>Total :</b>	<b>1,300</b>		<b>9,850</b>	
			1 préparation suffit pour la préparation de 8 m <sup>2</sup> de 1 mm d'épaisseur <sup>2</sup>	

## Mise en œuvre

Les matériaux doivent être appliqués à des températures optimales comprises entre 15 et 30° C. Pour des températures d'application supérieures /inférieures, refroidir / réchauffer les matériaux à 20 °C.

### En option : passage d'une sous-couche avec Alkadur V + sablage avec SKC-Filler 16

Mise en œuvre cf. VA 132

Sabler la sous-couche encore fraîche avec SKC-Filler 16.

### Enduit Kerapox EP 224 grossier (1<sup>è</sup>e couche sur supports en béton)

Verser Kerapox-EP224-Composants B dans le conditionnement de Kerapox-EP224-Composants A. Puis, mélanger minutieusement à l'aide de la perceuse avec malaxeur (env. 300 - 500 tours/min.) jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Passer minutieusement le malaxeur sur les parois et sur le fond du récipient de mélange.

Transvaser ce nouveau mélange dans un bol mélangeur. Ajouter la quantité nécessaire de SKC-Filler 3L et de fibres de renfort en PE 940T. Malaxer minutieusement jusqu'à obtention d'un mélange homogène sans grumeau.

Travailler très consciencieusement en évitant les inégalités, les bosses et les traces de truelle.

Travailler très consciencieusement en évitant les inégalités, les bosses et les traces de truelle.

**REMARQUE ! Maintenant, déposer la bande de cuivre auto-adhésive de la surface revêtue pour le raccordement à la mise à la terre. La longueur de la section placée dans le revêtement / sur la couche de guidage doit être d'environ 10 cm. La longueur de la section en saillie dépend des conditions sur place. Une connexion par env. 50 m<sup>2</sup> sont nécessaires. Cependant, au moins deux connexions par composant enduit doivent toujours être produites.**

### Enduit Kerapox EP 224 fin (1<sup>è</sup>e couche sur supports en acier / 2<sup>è</sup>e couche sur supports en béton)

Verser Kerapox-EP224-Composants B dans le conditionnement de Kerapox-EP224-Composants A. Puis, mélanger minutieusement à l'aide de la perceuse avec malaxeur (env. 300 - 500 tours/min.) jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Passer minutieusement le malaxeur sur les parois et sur le fond du récipient de mélange.

Transvaser ce nouveau mélange dans un bol mélangeur. Ajouter la quantité nécessaire de SKC-Filler 4L et de fibres de renfort en PE 940T. Malaxer minutieusement jusqu'à obtention d'un mélange homogène sans grumeau.

Étaler uniformément par bandes le mélange prêt au moyen d'une raclette à lisser sur le support.

Travailler très consciencieusement en évitant les inégalités, les bosses et les traces de truelle. La surface doit être lisse et non poreuse.

**La résistance à la terre de Kerapox EP 224 doit être calculée après la fin des travaux.**

### Temps d'attente

Le temps d'attente entre les différentes couches (enduit grossier et fin) dépend de la température et est de:

à 20 °C	maximum 48 h
---------	--------------

Le temps d'attente maximal jusqu'à l'application de la couche suivante (par exemple primaire Keratex) est de 24 heures à 20 °C.

### Temps de mise en œuvre

Les délais de mise en œuvre dépendent de la température et s'élèvent, pour une température de matériau de, à:

15 °C	env. 60 minutes
20 °C	env. 45 minutes
30 °C	env. 20 min

### Temps de durcissement

Ouverture au passage en fonction de la température : compter entre 12 – 24 h.

Le revêtement fini atteint sa pleine résistance chimique après 7 jours à 20 °C.

### Hygiène et sécurité

Effectuer tous les travaux sur un chantier suffisamment ventilé et aéré, en particulier dans les fosses et réservoirs. Ne pas fumer !

Éviter le contact direct des matériaux avec les flammes. Ceci concerne en particulier les travaux de soudure (perles de soudure) sur le chantier. Éviter le contact direct des matériaux avec la peau. Ne pas nettoyer les mains au solvant mais à l'eau et au savon. Utiliser un savon respectant la peau et une crème de protection cutanée comme il est d'usage dans la mise en œuvre de matériaux à base de résines synthétiques. Respecter les directives sur la prévention des accidents éditées par les organismes professionnels.

Respecter les fiches de sécurité !

## GISCODE

Produit	GISCODE
Alkadur V	RE 1
Kerapox EP 224	RE 1

## Nettoyage des outils de travail

Les outils de travail seront nettoyés avec le KCH-Nettoyant 1 avant durcissement des produits.

## Nettoyage

Regardez l'Information Technique TI 198 - Directives pour le nettoyage des sols industriels STEULER-KCH.

Les informations de cette fiche de Consignes d'application correspondent à nos connaissances techniques actuelles et à nos expériences. Les valeurs y indiquées ne sont données qu'à titre indicatif et les directives ne sont que d'ordre général. Il n'est pas possible de déduire qu'elles constituent une garantie juridiquement fiable quant aux propriétés du produit ou quant à l'aptitude à un usage concret.

Les informations contenues dans cette fiche de Consignes d'application constituent notre propriété intellectuelle. Cette fiche de Consignes d'application ne peut être ni reproduite, ni utilisée sans autorisation, ni diffusée à des fins commerciales ou mise à disposition de tiers de quelque façon que ce soit sans notre accord.

Cette édition remplace toutes les versions précédentes.