



Kerapox EP 224

Informations techniques



Réf. : TI162
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

Description

Système nivelant à spatuler exempt de nonylphenol à base de résine époxy pour les surfaces en acier et béton. Ce système est thermiquement résistant et conducteur.

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.

Propriétés

- ▲ Épaisseur env. . 1,0 – 3,0 mm
- ▲ résistant à des températures jusqu'à 80 °C
- ▲ Conducteur électrique

Caractéristiques physiques

Propriété (unité), norme d'essai	Valeur
Densité (g/cm ³), DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,3
Résistance électrique (Ohm) selon la norme DIN EN 14879-3 à une humidité relative > 70%, ASTM F 150/98	≤ 10 ⁶
Température minimale de mise en oeuvre (°C)	12
Température maximale de mise en oeuvre (°C)	30

Résistance chimique

Bonne résistance à l'essence, aux graisses et aux huiles, aux sels et solutions salines, aux acides dilués et aux alcalis. Veuillez contacter notre support technique afin de vérifier les possibilités d'utilisation en rapport avec votre projet.

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.

Acier

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

Décaper 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 / m²) sur supports absorbants
- ▲ Enduit Kerapox EP 224 grossier
- ▲ Enduit Kerapox EP 224 fin

Acier

- ▲ Enduit Kerapox EP 224 fin

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

	Parts en poids	Parts en volume
Consulter la fiche d'information technique 132		
Consommation	0,200 kg / m ²	
Sablage avec SKC-Filler 14 ; consommation env. 2,000 kg / m ²²		

Enduit Kerapox EP 224 grossier

	Parts en poids	Parts en volume
Kerapox-EP224-Composants A	5,0	4,60
Kerapox-EP224-Composants B	2,3	2,30
SKC-Filler 3L	5,0	5,94
Fibres de renfort en PE 940T	0,1	2,20
Consommation par mm d'épaisseur : 1 l	1,300 kg / m ²	

Enduit Kerapox EP 224 fin

	Parts en poids	Parts en volume
Kerapox-EP224-Composants A	5,0	4,60
Kerapox-EP224-Composants B	2,3	2,30
SKC-Filler 4L	2,5	3,50
Fibres de renfort en PE 940T	0,05	1,10
Consommation par mm d'épaisseur :	1,300 kg / m ²	
Normalement, une consommation de 0,900 kg / m ² ausreichend suffit pour l'obtention d'une surface lisse et régulière.		

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 technique 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 de cette fiche technique sont notre propriété intellectuelle. Cette fiche d'information technique 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.

Nous maîtrisons les médias agressifs

Pagina 4 / 4