

Epobinder

Système époxy fluide pour les reprises de coulée et l'empierrement sur le béton, le mortier et les ragréages synthétiques.

Epobinder est conforme aux exigences de performances requises par la norme EN 1504-4 pour les collages structuraux et par la norme EN 1504-6 pour les produits d'accrochage.



1. Excellente maniabilité
2. Pour la réalisation de reprises de coulée
3. Pour la réalisation de ragréages et chapes époxy
4. Idéal pour le scellement des fissures dans les chapes minérales ou à base de ciment
5. Appliquable par projection airless

Rating 4

- ✓ Regional Mineral $\geq 30\%$
- ✓ VOC Low Emission
- ✓ Solvent ≤ 5 g/kg
- × Low Ecological Impact
- ✓ Health Care



Domaines d'application

→ Destination d'usage :

- Reprises de coulée à l'extrados de structures horizontales, pour le renforcement de poutres et piliers.
- Réalisation de jonctions rigides imperméables entre le béton durci et le béton frais.
- Fixation et accrochage structural de précision d'éléments métalliques sur béton.
- Primaire d'adhérence pour mortiers sur des surfaces métalliques, associé à un saupoudrage de quartz.

- Applications sur des surfaces tant horizontales que verticales.
- Calfeutrage de fissures dans les chapes ciment.
- Collage structural de plaques d'acier (béton plaqué) et empierrement de barres à éléments en béton armé.
- Réalisation de mortiers et ragréages synthétiques sur béton en combinaison avec Quarzo 1.7.

Mode d'emploi

→ Préparation des supports

Avant d'appliquer Epobinder il faut :

- nettoyer la surface de la poussière, les huiles et la graisse ;
- débarrasser la surface de parties friables et inconsistantes ou non parfaitement adhérentes, jusqu'à l'obtention d'un support propre et bien homogène ;
- le support devra être sec pour ne pas compromettre l'adhérence du système ; une légère humidité est néanmoins tolérée.

→ Préparation

Préparer Epobinder en mélangeant, avec un agitateur mécanique à faible nombre de tours (< 500 tours/min.) ou à la main, le composant A avec le composant B (rapport prédosé 4:1 dans les emballages) jusqu'à l'obtention d'un liquide de couleur uniforme gris clair. La quantité gâchée, la température de l'environnement et du support peuvent faire varier la durée d'utilisation: des températures plus élevées ou des quantités gâchées importantes accélèrent la prise et entraînent un délai d'utilisation plus court. Pour obtenir un temps ouvert plus long en cas de températures élevées, il est conseillé de refroidir les deux composants avant de les mélanger. De la même manière, en cas de basses températures, il est conseillé de maintenir les deux composants, avant l'application, à une température supérieure ou égale à +10 °C.

→ Application

Epobinder s'applique au rouleau, au pinceau ou par projection airless.

- Reprise de coulée : appliquer le mortier ou le béton sur la résine fraîche avant la formation

de la pellicule superficielle de début de polymérisation.

- Pour l'empierrement de barres, remplir le trou précédemment réalisé et nettoyé avec Epobinder et introduire la barre avec un mouvement rotatoire.
- Pour le calfeutrage de fissures, élargir préalablement la fissure avec une ponceuse, enlever les résidus de poussière avec de l'air comprimé et couler Epobinder.
- Afin d'augmenter l'adhérence sur les éléments métalliques après le nettoyage et la préparation de la surface, étaler le produit sur la surface de contact et ensuite saupoudrer de quartz grossier. N'appliquer le mortier qu'après le durcissement de la résine.
- Pour la préparation de ragréages époxy : mélanger avec Quarzo 1.7 jusqu'à l'obtention d'un mélange de la consistance appropriée (environ 1 partie de Epobinder et 2 parties de Quarzo 1.7) et ne l'appliquer, frais sur frais, qu'après avoir primérisé la zone avec le même produit.
- Pour la préparation de chapes époxy : mélanger avec Quarzo 1.7 jusqu'à l'obtention d'un mélange de la consistance appropriée (environ 1 partie de Epobinder et 4 parties de Quarzo 1.7) et ne l'appliquer, frais sur frais, qu'après avoir primérisé la zone avec le même produit.

→ Nettoyage

Le nettoyage des résidus de Epobinder présents sur les outils s'effectue avec des solvants, avant que le système ait durci.

Certifications et labels



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Cahier des charges

Fourniture et pose de système époxy fluide, type Epobinder de Kerakoll, pour reprises de coulée, empierrement sur béton, mortiers et ragréages synthétiques, avec application au pinceau, au rouleau ou par projection airless. Disposant du GreenBuilding Rating 4 et marquage CE, conforme aux exigences de performances requises par la norme EN 1504-4 pour les collages structuraux et par la norme EN 1504-6 pour les produits d'accrochage ; conformément aux principes définis par la norme EN 1504-9.

Fourniture et pose de mortier ou produit de ragréage synthétiques, type Epobinder avec Quarzo 1.7 de Kerakoll, pour restaurations de surfaces et de joints de dilatation sur sols en béton, avec application à la spatule. Disposant du GreenBuilding Rating 4.

Données techniques selon Norme de Qualité Kerakoll

Aspect	partie A liquide gris, partie B liquide beige	
Masse volumique	partie A 1550 kg/m ³ / partie B 980 kg/m ³	
Conservation	≈ 12 mois à partir de la date de production dans l'emballage d'origine et non ouvert	
Avertissements	craint le gel, éviter l'exposition directe au soleil et aux sources de chaleur	
Emballage	emballage unique partie A 2,4 kg + partie B 0,6 kg Partie A seau 7 kg, Partie B seau 1,75 kg	
Rapport de mélange	partie A : partie B = 4 : 1	
Viscosité du mélange	≈ 1180 mPas (rotor 3 RPM 20)	méthode Brookfield
Masse volumique du mélange	≈ 1490 kg/m ³	
Durée pratique d'utilisation (1 kg):		
- à +10 °C	≈ 110 min.	EN ISO 9514
- à +21 °C	≈ 75 min.	EN ISO 9514
- à +30 °C	≈ 40 min.	EN ISO 9514
Temps ouvert :		
- à +10 °C	≈ 150 min.	EN 12189
- à +21 °C	≈ 120 min.	EN 12189
- à +30 °C	≈ 90 min.	EN 12189
Températures d'utilisation	de +5 °C à +35 °C	
Rendement :		
- reprises de coulée sur fond rugueux	≈ 0,7 – 1 kg/m ²	
- reprises de coulée sur fond irrégulier	≈ 1 – 2 kg/m ²	
- encollage d'éléments préfabriqués	≈ 1,6 kg/m ² par mm d'épaisseur	
- scellement des fissures	≈ 1,6 kg/dm ³	
- ragréage synthétique (rapport 1 : 2 = Epobinder : Quarzo 1.7)	≈ 0,67 kg/m ² par mm d'épaisseur	
- chape synthétique (rapport 1 : 4 = Epobinder : Quarzo 1.7)	≈ 0,38 kg/m ² par mm d'épaisseur	

Mesure des caractéristiques à une température de +23 °C, 50% H.R. et en l'absence de ventilation. Elles peuvent varier en fonction des conditions de chantier.

Performances**Qualité de l'air à l'intérieur (IAQ) COV - Émissions de substances organiques volatiles**

Classification	EC 1 plus GEV-Emicode	Cert. GEV 17486/11.01.02
----------------	-----------------------	--------------------------

HIGH-TECH

Caractéristique de performance	Méthode d'essai	Exigences requises EN 1504-4		Performances Epobinder		
				24 h	2 jours	3 jours
Résistance à la compression:						
- pur	EN 12190	≥ 30 N/mm ²		N/mm ² > 60	> 62	> 70
- ragréage synthétique (1 : 2)				N/mm ² > 70	> 80	> 85
- chape synthétique (1 : 4)				N/mm ² > 48	> 54	> 56
Liaison/résistance par adhérence	EN 12636	adhérence au béton sec		spécification dépassée		
Sensibilité à l'eau	EN 12636	adhérence au béton humide		spécification dépassée		
Résistance au cisaillement	EN 12615	≥ 6 N/mm ²		> 16 N/mm ²		
Retrait linéaire	EN 12617-1	≤ 0,1 %		< 0,1 %		
Utilisation à +23 °C	EN ISO 9514	mesuré avec ≈ 0,5 kg de produit	-	75 min.		
Température de transition vitreuse	EN 12614	> +40 °C		+60 °C		
Module d'élasticité sécant en compression	EN 13412	≥ 2000 N/mm ²		3200 N/mm ²		
Coefficient de dilatation thermique	EN 1770	mesuré entre -25 °C et +60 °C	≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	< 60x10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Durabilité (résistance aux cycles de gel-dégel)	EN 13733	cisaillement en compression > de la résistance en traction du béton	aucune rupture des éprouvettes acier/adhésif/acier	spécification dépassée		
Réaction au feu	EN 13501-1			Euroclasse E		
	Méthode d'essai	Exigences requises par EN 1504-6		Performances Epobinder		
Résistance à l'arrachement d'une barre d'armature d'acier (déplacement en mm correspondant à une charge de 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm		0,37 mm		
Fluage sous charge (déplacement en mm relatif à une charge continue de 50 kN au bout de 3 mois)	EN 1544	≤ 0,6 mm		0,46 mm		
Température de transition vitreuse	EN 12614	≥ +45 °C		+60 °C		

Avertissements

- Produit à usage professionnel
- se conformer aux normes et dispositions locales en vigueur
- travailler à des températures comprises entre +5 °C et +35 °C
- appliquer sur des supports secs
- ne pas appliquer sur des surfaces sales ou non compacts
- protéger les surfaces limitrophes afin d'éviter les bavures et les taches difficiles à enlever
- nettoyer les outils immédiatement après utilisation avec des solvants (alcool éthylique, toluène, xylol)
- toujours porter des gants et des lunettes de protection, tant durant le gâchage que durant l'application
- éviter tout type de contact avec la peau
- en cas de besoin, demander la fiche de données de sécurité
- pour tout ce qui n'est pas prévu, consulter le Kerakoll Worldwide Global Service
+39-0536.811.516 – globalservice@kerakoll.com



Les données relatives aux Rating se réfèrent au GreenBuilding Rating Manual 2013. Ces informations ont été mises à jour au mois de Octobre 2023 (ref. GBR Data Report – 10.23). Elles pourraient être sujettes à des intégrations et/ou des variations dans le temps de la part de KERAKOLL SpA. Pour connaître les éventuelles actualisations, consulter le site www.kerakoll.com. KERAKOLL SpA n'est donc responsable de la validité, de l'actualité et de la mise à jour de ses informations que si elles proviennent directement de son site. La fiche technique repose sur nos dernières connaissances techniques et de mise en œuvre. Toutefois, dans l'impossibilité d'intervenir directement sur les conditions de chantier et sur l'exécution des travaux, elles représentent des indications de caractère général qui n'engagent en aucune façon notre société. Par conséquent, il est conseillé d'effectuer un essai préalable afin de vérifier l'aptitude du produit à l'utilisation prévue.