

## FICHE TECHNIQUE Nr. 228

# LawiDox Epoxidharz-Grundierung

résine de construction de fond sans solvants et auto-nivelante incolore

### I. Matériau

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung est une résine de construction de fond de grande qualité, sans solvants, à base d'époxy, qui est utilisée comme produit de fond adhésif et égalisant. En combinaison avec du sable de quartz, elle permet des enduits grattés à effet lissant, mais elle peut aussi être utilisée comme enduit de fond et de réparation ou bien comme mortier d'égalisation pour les sols minéraux. Résine à base d'époxy auto-nivelante et profondément pénétrante possédant une résistance élevée à la traction. Base sûre qui s'incorpore dans un système de produit de revêtements composé de einZA LawiPox Epoxidharz-Versiegelung (vernis de vitrification) et einZA LawiDox Epoxidharz-Beschichtung.

Dans le système composé de einZA LawiPen 2-K-PU-Beschichtung (revêtement) et de einZA LawiPen 2-K-PU-Siegel (vitrification), einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung (couche de fond) est classifié exempt de COV et COSV et a été soumis aux tests de la Commission d'évaluation sanitaire des produits de construction (AgBB) et peut être certifié comme faible en émissions.

|                          |   |
|--------------------------|---|
| Usages                   | produit de fond sur base époxy, bi-composant, exempt de solvants, pour utilisations universelles.   |
| Domaines d'utilisation   | en vue d'obtenir des supports enduits grattés ou de base préparés, des mortiers d'égalisation au moyen de résine d'époxy dans le but de réaliser des égalisations de supports minéraux en chape de béton et de ciment de classe B25 ou ZE 30. |
| Coloris                  | incolore  |
| Degré de brillance (85°) | 20 - 30 mat satiné (selon la norme DIN 67 530)  |
| Densité                  | env. 1,32 g/m <sup>3</sup> (mélange prêt à l'emploi)  |
| Base liante              | combinaison de résine époxy bi-composante.  |
| Teneur en solides        | > 99 % pondéral   |
| Rapport de mélange       | vernis de base : durcisseur = 2 : 1 en % pondéral<br>vernis de base : durcisseur = 100 : 54 en % vol.   |
| Conditionnement          | 30 kg - 10 kg - 5 kg (vernis de base et durcisseur en emballages séparés)<br>1 kg (vernis de base et durcisseur en emballage combiné)   |

### II. Propriétés et indications d'usage

|  |   |
|--|---|
| Résistance à la traction               | > 1,5 N/mm <sup>2</sup> conformément à la norme EN ISO 1542                                     |
| Résistance à la pression               | 80 N/mm <sup>2</sup> conformément à la norme EN 196/1   |
| Résistance à la flexion                | 35 N/mm <sup>2</sup> conformément la norme EN 196/1   |
| Compatibilité                          | ne pas mélanger avec d'autres produits  |
| Dilution                               | ne pas diluer, ne mettre en œuvre que dans l'état d'origine                                     |
| Rendement                              | env. 300 à 400 g/m <sup>2</sup> en couche de fond 400 à 600 g/m <sup>2</sup> en enduits grattés |
| Élaboration du mélange prêt à l'emploi |   |

Dans les emballages combinés, les quantités respectives des deux composants sont exactement mesurées et permettent un mélange précis. Le récipient du vernis de base de einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung est suffisamment grand pour recevoir intégralement la quantité de durcisseur pour le produit einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung. Vider intégralement le contenu du durcisseur dans le récipient du vernis de base.

Le mélange doit s'effectuer de façon mécanique au moyen d'un agitateur à vitesse basse (200 à 400 tours/minute) et ne doit pas dépasser 2 à 3 minutes jusqu'à l'obtention d'une masse homogène et sans grumeaux. Afin d'éviter les erreurs de mélange, nous recommandons principalement de transvaser le mélange composé du vernis de base et du durcisseur dans un autre récipient propre et de le mélanger de nouveau brièvement ("rempotage"). Dans le cas de prélèvement partiel, il faut mélanger les composants puis de les peser en respectant le rapport de mélange indiqué.

**Durée de vie du pot (délai de mise en œuvre)**

max. 60 minutes par 10 °C  
max. 30 minutes par 20 °C  
max. 15 minutes par 30 °C.

Il est absolument nécessaire de mettre en œuvre einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung dans ce délai. Nous conseillons de contrôler le temps de mise en œuvre avec une montre. Un dépassement de la durée de vie du pot provoque une dégradation du taux de résistance ainsi qu'une perte d'adhérence sur le support.

**Température de mise en œuvre**

au moins +10 °C (air et sol) et au plus +30 °C.

**Conditions de mise en œuvre**

la température de l'objet (sol) ainsi que celle de la pièce (air) ne doivent pas être inférieures à +10°C et/ou l'humidité de l'air ne doit pas être supérieure à 75%. La différence de température entre le sol et l'air ne doit pas excéder 3°C afin de ne pas freiner le séchage. En cas de situation de point de rosée, il ne peut pas se produire de séchage régulier et il peut survenir des troubles de durcissement ainsi qu'une formation de taches.

**Indications sur la mise en œuvre**

avant d'utiliser einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung, il est nécessaire de porter le produit à la température adéquate, comprise entre 10 et 15°C.

**Durées de séchage et de durcissement avec un taux d'humidité relative de l'air de 65%**

praticable à pied après env. 12 à 14 h par 10 °C  
praticable à pied après env. 6 à 8 h par 20 °C  
praticable à pied après env. 5 à 6 h par 30 °C  
résistant aux charges mécaniques après 2 à 3 jours  
durcissement complet et résistance chimique après env. 7 jours  
après 18 à 24 h, cependant au plus après 48 heures par +20 °C.

**Recouvrable**

**Nettoyage des instruments**

aussitôt après l'utilisation einzA Universal Nitroverdünnung A I.  
Le matériau durci ne peut être éliminé que mécaniquement.

**Stockage**

conserver au sec et à l'abri du gel. Température idéale de stockage +10 à +20°C.  
Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement.

### III. Succession des couches et techniques d'application

#### Préparation des supports et indications de mise en œuvre

Le support doit être plan, sec et exempt de poussière, en outre il doit présenter suffisamment de résistance à la tension et à la compression et avoir été débarrassé des parties instables et les irrégularités doivent avoir été rebouchées. Les substances réduisant l'adhérence doivent préalablement être éliminées avec les mesures adéquates (tels que les résidus de graisse, d'huile et de peinture). Les substances meubles ou à l'aspect douteux tels que les coulures de ciment, les couches de frittage ou restes de caoutchouc doivent être éliminés mécaniquement, avec des instruments prévus à cet effet.

Il faut impérativement s'assurer que le support est isolé contre les remontées d'humidité, et, en tous les cas, tenir compte des directives émises par les commissions d'experts en BTP en vigueur dans votre pays. Les supports doivent être préparés de manière mécanique. Les surfaces de béton et chape doivent reposer au moins un mois et présenter une résistance minimale correspondant à la classe B25 définie par la norme DIN 1045, ou ZR selon la norme DIN 18 560, 1<sup>ère</sup> partie. Conviennent au revêtement les surfaces remplissant les exigences de la classification C20/25 pour les sols en béton et CT-C35-F5 pour les chapes.

La résistance superficielle (résistance du support à l'usure) doit être d'au moins 1,5 N/mm (selon une recommandation des experts allemands du bâtiment industriel, AGI, dossier A 80). Les chapes de ciment, quant à elles, doivent présenter un degré de séchage appelé "degré d'humidité résiduelle" c'est-à-dire que la teneur en humidité ne doit pas excéder 2-5%. Ce degré est atteint en règle générale après un mois de pause.

En cas de doute, il convient de mesurer l'humidité au moyen d'un appareil CM. L'humidité résiduelle des supports de béton et de chape doit être de 4 CM% et pour les chapes en anhydrite (chape à base de sulfate de calcium), elle ne doit pas dépasser 0,5 CM%.

Avant l'application, les surfaces avoisinantes en fer et acier, zinc ou métal léger doivent être recouvertes d'une couche de fond avec einzA Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer, après avoir été préparées en conséquence (se référer à la fiche technique correspondante, disponible sur simple demande).

Rapport de mélange de einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung utilisé comme enduit de raclage:

1,0 kg de einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung  
0,5 - 0,8 kg de sable de quartz à grains de 0,1 à 0,3 mm.

Rapport de mélange de einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung utilisé comme mortier sur résine époxy:

1,0 kg de einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung  
10 kg de mélange composé de 3 parts égales de sable de quartz taille de grain de 0,1 à 0,3 - sable de quartz à grain de 0,3 à 0,8 – sable de quartz à grain de 0,7 à 1,2

Avant l'incorporation des additifs, il faut mélanger préalablement le liant puis ajouter le sable de quartz. La quantité du sable rajouté dépend de la consistance et de la résistance souhaitées.

**Succession des couches et techniques de mise en œuvre**

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung en couche de fond:

la mise en tant que couche de fond doit d'opérer immédiatement après le mélange, au moyen d'une raclette, spatule ou d'un rouleau en nylon. Appliquer le matériau sur le support en formant une couche uniformément fermée. En présence d'un fort taux d'absorption du support, il est recommandé d'appliquer soit une seconde couche soit une couche épaisse d'enduit gratté afin d'obtenir un support étanche.

Pour obtenir la meilleure adhérence, il est conseillé de sabler la surface fraîchement recouverte avec du sable de quartz (grains de 0,3 / 0,8 mm). Cette opération est impérative si les couches suivantes doivent être appliquées au plus tard dans les 48 heures après la couche de fond.

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung en enduit gratté:

pour lisser le support ainsi que pour une fermeture complète des pores, il convient de poser avant la couche de fond une couche d'enduit gratté. Celle-ci peut être appliquée avec une lisseuse, une raclette en métal ou en caoutchouc. La consistance doit être en fonction du taux d'absorption du support et telle que le matériau s'écoule sans à-coups.

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung en enduit de fond:

les produits de fond peuvent être appliqués simultanément comme enduit de lissage, s'il est préalablement assuré que la couche produise une fermeture des pores suffisante pour les revêtements suivants. En règle générale il peut être rajouté 0,5 kg de sable de quartz à grain de 0,1 à 0,3 mm à 1 kg mortier de fond einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung. L'application doit s'effectuer avec une raclette en caoutchouc pour une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>, selon la profondeur de la rugosité du support.

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung en mortier sur résine époxy:

pour les travaux de réparation, il est possible de construire des formes stables en enduit (la perte de poids après 28 jours est d'env. 0,3 % seulement). La mise en œuvre doit s'effectuer aussitôt après le mélange. Lisser le mortier à la taloche, compacter et lisser à la truelle.

#### IV. Indications de sécurité et étiquetage

Ce produit est conforme à la réglementation sur le transport des matières dangereuses.

Toutes les informations relatives à cette réglementation sont disponibles dans la fiche de données de sécurité REACH, conformément à la directive émise par l'UE sous le numéro 1907/2006 ainsi que dans la fiche technique de sécurité, conformément au règlement CLP (SGH) mis en place par la directive (UE) n° 1272/2008.

Accessible en permanence sur [www.einzA.com](http://www.einzA.com) ou [sdb@einzA.com](mailto:sdb@einzA.com).

Merci de respecter les indications sur les étiquettes des conditionnements !

#### Teneur en COV selon l'annexe II de la directive COV 2004/42/CE

Teneur maximale en COV Annexe II A (sous-catégorie j).

PS : max. 500 g/l après phase II (2010).

Teneur en COV du mélange prêt à l'emploi einzA LawiDox Epoxidharz- Grundierung: < 500 g/l

Étiquetage selon l'annexe ZA 1 de la norme CE EN 13 813

|  |        |
|--|--------|
| <b>CE</b>  |        |
| einzA Lackfabrik GmbH · 21109 Hamburg<br>12  |        |
| EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR7<br>Kunstharzstrichmörtel/ -Beschichtung<br>für Innen, Aufbau gemäß Produktinformation |        |
| Brandverhalten:  | NPD    |
| Freisetzung korrosiver Substanzen:   | SR     |
| Wasserdampfdurchlässigkeit:  | NPD    |
| Verschleißwiderstand nach BCA:   | AR 0,5 |
| Haftzugfestigkeit:   | B 1,5  |
| Schlagfestigkeit:  | IR 7   |
| Trittschallisolierung:   | NPD    |
| Schallabsorption:  | NPD    |
| Wärmedämmung:  | NPD    |
| Chemische Beständigkeit:   | NPD    |

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)

|   |  |
|---|--|
| <b>CE</b>                                   |  |
| einzA Lackfabrik GmbH · 21109 Hamburg<br>12 |  |
| 1119  |  |
| 1119-CPD-0942                               |  |
| EN 1504-2                                   |  |
| Oberflächenschutzprodukte<br>Beschichtung   |  |



Les informations contenues dans cette fiche technique ont été élaborées avec le plus grand soin et correspondent au stade des connaissances à la date de mise à jour et doivent être considérées comme directives. Compte-tenu de la diversité des applications et des méthodes de travail, elles sont cependant non contractuelles et ne garantissent pas l'observation de certaines propriétés sur le plan juridique. De plus, elles ne dégagent pas l'utilisateur de son obligation de vérifier, sous sa propre responsabilité, que nos produits sont conformes à l'utilisation qu'il compte en faire. En outre, nos conditions générales de vente sont en vigueur.

**Edition 08/2016** - avec la parution de cette édition, dictée par l'évolution technique, toutes les fiches techniques antérieures perdent leur validité.