

Dispersion à la résine époxy, mastic et apprêt

Produit certifié



Propriétés

HADALAN® EBG 13E est une dispersion bicomposante hyperréactive, qui peut être utilisée comme apprêt ou en combinaison avec **HADALAN® FGM003 57M** dans de nombreux domaines en différentes épaisseurs de couches. Les mastics pour enduits grattés et revêtements autolissants à base de **HADALAN® EBG 13E** sont perméables à la vapeur d'eau, ils peuvent donc être mis en œuvre sur les supports imprégnés d'eau sans risque de décollement ni de formation de cloques osmotiques.

- A diffusion ouverte
- Sans VOC
- Durcissement rapide
- Utilisable sur support humide
- Résistant aux substances chimiques
- Variable en épaisseur de couche

Applications

Dilué avec de l'eau, **HADALAN® EBG 13E** convient comme apprêt à diffusion ouverte et à bon pouvoir bouche-pores pour tous les supports minéraux absorbants.

En relation avec le mélange de charge **HADALAN® FGM003 57M**, il est possible de réaliser des masses d'enduit gratté, de nivelage et de charge pour l'application dans différentes épaisseurs de couches. Par ailleurs, **HADALAN® EBG 13E** convient comme agent liant pour mortier EP à diffusion ouverte en combinaison avec le mélange de charge **HADALAN® FGM012 57M**.

Domaines d'application:

- Surfaces en béton et chapes
- Intérieur et extérieur
- Sur les supports céramiques

Données techniques

Emballage	Bidon en tôle
Réceptacle combiné	8,5 kg / 1 kg (12x1 kg/ cart.)
Composante A	6 kg / 0,705 kg
Composante B	2,5 kg / 0,295 kg
Conditionnement	28 réc./pal.
Rapport de mélange	2,4 : 1 dose
Densité comp. A	1,02 kg/l
Densité comp. B	1,12 kg/l
Densité, prêt à la mise en œuvre	1,05 kg/l
Viscosité	
Température de mise en œuvre	5 dPa.s
Temps de mise en œuvre ¹⁾	+8 °C à +25 °C env. 20 minutes

Comme masse de nivelage en association avec **HADALAN® FGM003 57M**

Abrasion de Taber ²⁾	100 - 150 mg selon le rapport de mélange(RM)
Dureté Shore D ³⁾	75
Résistance à la traction d'éléments adhérents	env. 3 N/mm ² sur le béton
Praticable ¹⁾	au bout de 6 heures
Pleine sollicitation possible	au bout de 5 jours
Indice de résistance à la diffusion μ	300 - 500 selon le rapport de mélange
Résistance à la pression en association avec - FGM012 57M	45 N/mm ²
en rapport de mélange 1 : 10	

Stockage à l'abri du gel et au frais, 12 mois

¹⁾ Par +20 °C et 60 % d'humidité relative de l'air.

²⁾ Selon Taber CS 10 / 1000 U / 1000 g

³⁾ Dureté Shore D selon DIN 53505 (après 28 jours par +20 °C)

Quantité nécessaire

Couche d'apprêt env. 0,15 kg/m²

Masse d'enduit gratté, de nivelage et de charge en relation avec HADALAN® FGM003 57M
Consommation respective par m² et mm d'épaisseur de couche

Enduit gratté + masse de nivelage
 Rapport de mélange 8,5 kg + 20 kg
 0 -3 mm
 env. 0,55 kg **-EBG 13E**
 + env. 1,3 kg **-FGM003 57M**

Masse de nivelage
 Rapport de mélange 8,5 kg + 40 kg
 3 -8 mm
 env. 0,37 kg **-EBG 13E**
 + env. 1,8 kg **-FGM003 57M**

Pâte de remplissage
 Rapport de mélange 8,5 kg + 60 kg
 env. 0,28 kg **-EBG 13E**
 + env. 2 kg **-FGM003 57M**

Mortier en relation avec FGM012 57M
Consommation respective par m² et mm d'épaisseur de couche

Mortier
 Rapport de mélange 8,5 kg + 90 kg **FGM012 57M**
 env. 0,2 kg **-EBG 13E**
 + env. 2,1 kg **-FGM012 57M**

Préparation du support

Le support doit être solide, propre, exempt de poussière, absorbant, cohésif et sans agents séparateurs, substances favorisant la corrosion ou autre couches gênant l'adhérence. Normalement, le support doit être approprié pour le système de revêtement. La résistance à la traction d'éléments adhérents par la surface doit atteindre au minimum 1,5 N/mm².

Chapes anhydrites: < 0,5 CM%. Le support doit être protégé contre la pénétration de l'humidité par capillarité et par infiltration.

La résistance du support à la pression doit être au moins de 25 N/mm².

La surface du sol doit être préparée p. ex. par grenailage, ponçage au diamant, fraisage ou autre mesures appropriées ne générant pas de poussière. Les grains doivent être dégagés et toutes les substances gênant l'adhérence ainsi que les composants non adhérents doivent être minutieusement éliminés.

Les supports dans lesquels des adjuvants en surface (cire) ont été incorporés pour favoriser le nivelage doivent en principe être fraisés puis grenillés. La compatibilité avec les anciennes couches doit être vérifiée, les couches ou revêtements non cohésifs doivent être entièrement éliminés. Les chapes à base d'asphalte se présentent comme des supports difficiles en raison de leur déformabilité lors des sollicitations mécaniques et thermiques. Pour cette raison, ils doivent uniquement être enrobés avec des systèmes spéciaux. Contactez à ce sujet notre service technique.

Si du carrelage est présent et qu'il est impossible de l'enlever, retirer la surface par ponçage au diamant ou fraisage. L'émaillage doit être entièrement éliminé.

Mode d'utilisation

Couche d'apprêt:

mélanger ensemble composantes A + B au mélangeur mécanique (300 - 400 tr/min) jusqu'à obtenir une masse homogène.

(mélanger pendant 2 minutes). Ensuite, la matière malaxée est transvasée puis remélangée une nouvelle fois. Selon le pouvoir absorbant du support, diluer le mélange avec 50 à 100 % d'eau puis remélanger à nouveau.

L'apprêt réalisé ainsi peut être appliqué à l'aide de l'outil qui convient (raclette en caoutchouc **rouleau epoxy 9ZH hahne®**). Éviter la formation de flaques.

Après le séchage de l'apprêt (env. 4 heures), la surface peut être retouchée à l'aide d'une couche à diffusion ouverte. La mise en œuvre frais dans frais est également possible, mais il est alors impossible de garantir la fermeture des pores.

Après séchage à cœur (1 jour), **HADALAN® EBG 13E** convient, pour les supports sans pénétration d'humidité par capillarité, également comme apprêt et comme bouche-pores pour les revêtements suivants pare-vapeur (p. ex. **HADALAN® VS 12E/ -VS-E 12E**).

Masse d'enduit gratté, de nivelage et de charge:

Les comp. A et B sont mélangés l'un avec l'autre à l'aide d'un mélangeur-agitateur mécanique (300 à 400 tpm) pendant un temps de malaxage de 2 minutes, puis transvasés et mélangés à nouveau. Ensuite, le mélange de charge **HADALAN® FGM003 57M** est mélangé au liant jusqu'à obtenir une masse sans grumeaux. La quantité additionnée du mélange de charge dépend de l'application souhaitée.

Enduit gratté et masse de nivelage pour épaisseurs de couche de 0 à 3 mm :

8,5 kg de liant + 20 kg **HADALAN® FGM003 57M**

Masse de ragréage et de nivelage pour épaisseurs de couche de 3 à 8 mm :

8,5 kg de liant + 40 kg **HADALAN® FGM003 57M**

Masse de colmatage autoétanchéifiante:

8,5 kg de liant + 60 kg **HADALAN® FGM003 57M**

La viscosité des masses peut être ajustée selon la température et le support en additionnant respectivement un maximum de 0,5 l d'eau.

Application

Mortier EP à diffusion ouverte:

8,5 kg de liant + 90 - 120 kg (3 - 4 Sack) **HADALAN® FGM012 57M**. Mélanger en quantités partielles en fonction du malaxeur.

Les masses sont appliquées sur le support qui a reçu auparavant une couche d'apprêt. Les mélanges dont le malaxage est terminé sont appliqués à l'aide de l'outil convenant à cet effet, par ex. raclette à fente, raclette dentée, truelle et lisseur.

Mise en œuvre dans le système pour balcons **HADALAN®**:

Comme couche de membrane dans le système pour balcons **HADALAN®**, **HADALAN® EBG 13E** est utilisé comme masse de nivelage sur une épaisseur de 2 mm. La matière peut être appliquée sur des supports humides et sert de couche de compensation de vapeur. Toute source d'humidité doit être exclue pour le système complet suivant, le cas échéant continuer à laisser sécher l'élément de construction après l'application de la couche de membrane, jusqu'à ce que l'humidité de compensation dans l'élément soit atteinte.

Ensuite, les masses de nivelage sont égalisées à l'aide d'un cylindre à pointes. Les outillages peuvent être nettoyés à l'eau immédiatement après leur emploi. Ensuite, la masse de ragréage est scellée p. ex. **HADALAN® LF51 12E/-LF41 12E**, dans la teinte souhaitée. **HADALAN® Topcoat M 12P** peut sinon être utilisé pour boucher les pores ; et comme vitrification de protection brillante: **HADALAN® Topcoat G 32P** ou **HADALAN® V31 13E**.

Les systèmes de produits de hahne

HADALAN® FGM003 57M

HADALAN® FGM012 57M

Systèmes de résines composites **HADALAN®**

Mise en garde

- Respecter la température d'application et de durcissement (température de la matière, du support et de l'air ambiant) de + 8 °C à + 25 °C.
- L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 80 %. La température du support doit se situer au moins à 3 °C au-dessus du point de rosée.
- Les températures plus élevées accélèrent la prise et les basses températures la ralentissent.
- Des conditions de séchage défavorables peuvent entraîner des irritations superficielles de la masse autonivelante.
- Pendant le durcissement et le séchage de la matière, il convient de veiller à une ventilation suffisante.
- Sous l'action du soleil, il faudra s'attendre à un jaunissement du revêtement. Ici, il est recommandé d'appliquer une couche de peinture résistante aux UV.

HADALAN® EBG 13E



Composants

Dispersion EP, additifs

Sécurité au travail / Recommandations

Pour plus d'informations sur la sécurité pendant le transport, le stockage et la manipulation, se référer aux fiches de sécurité actuelles.

Traitement des déchets

Se reporter à la réglementation en vigueur.

Fabricant

Sievert Baustoffe GmbH & Co. KG

Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück

Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90

hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

Ces informations sont le produit d'importants examens et de nombreuses expériences pratiques. Elles ne sont pas valables pour tous les types d'application. C'est pourquoi nous recommandons d'effectuer des tests d'application. Ces informations sont valables sous réserve de modifications techniques dans le cadre du développement de nos produits et selon nos conditions générales de ventes. Dernière mise à jour : 3.2021