

PROTECSOB RHN

REVETEMENT EPOXYDE SANS SOLVANT

- Qualité alimentaire. Composants conformes aux listes positives.
Migration globale inférieure aux limites fixées par la réglementation. Rapports d'essais IANESCO N° RE-16/08904 et 16/08903
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances possédant une LMS (limite de migration spécifiques) dont le bisphénol A
Rapports d'essais IANESCO : E18-23942, N°E16-16214-1 et N°E16-16214-2
- Exempt de phtalates : Rapport d'essai EXCELL n° 2014-07-057
- Exempt d'alcool benzylique et de para tert butyl phénol

REFERENCE DES BASES	27758	27759
COULEUR DES BASES	Blanc crème	Brun rouge
REFERENCE DU DURCISSEUR	27760B (commun aux 2 bases)	
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 6b	

CONDITIONNEMENT	Emballages pré-dosés à mélanger avant emploi se décomposant en :		
	Kits de 15kg :	Partie A : 11,700 kg	Partie B : 3,300 kg
	Kits de 4kg :	Partie A : 3,120 kg	Partie B : 0,880 kg
	Kits d'1kg :	Partie A : 0,780 kg	Partie B : 0,220 kg

DEFINITION	Revêtement époxy bi-composant alimentaire
------------	---

<p>PRINCIPALES UTILISATIONS</p> <p>Revêtement alimentaire brillant de cuvelage acier et béton. Intérieur de capacités contenant des liquides alcoolisés titrant jusqu'à 20%, et denrées alimentaires aqueuses et solides dont jus de fruits, farine, sucre, fruits et légumes etc. Pour tous les autres cas, consulter notre service technique.</p>
--

<p>PREPARATION DU SUPPORT</p> <p>Béton : Le support devra être préparé selon les règles de l'art. L'utilisation de notre primaire époxy sans solvant PRIMERSOB EP.VI (réf. 26608) est conseillée. Si une stratification est nécessaire, utiliser le PROTECSOB STRAT EP (réf. 25955) sur le PRIMERSOB EP.VI, en respectant les délais de recouvrement</p> <p>Acier : Préparation par décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 1/2 avec une rugosité "Moyen G" Dans tous les cas, les supports devront être propres, non gras, secs et cohésifs</p>
--

CARACTERISTIQUES DU MELANGE A 20°C		
Densité	1.47 ± 0.03	
Extrait sec	> 99%	
Dosage des composants en poids	Base : 78	Durcisseur : 22
COV	non concerné	

<p>STOCKAGE</p> <p>Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à température ambiante comprise entre 15 et 35°C A des températures inférieures, une cristallisation de la partie résine peut se produire, qui est parfaitement récupérable par stockage quelques heures à 30-50°C</p>

<p>HYGIENE ET SECURITE</p> <p>Consulter les fiches de données de sécurité correspondant à la résine, au durcisseur, ou au mélange Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur</p>
--

CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

Mélange : le PROTECSOB RHN est un époxy haute viscosité sans solvant. On doit donc apporter le plus grand soin à l'étape de mélange sous peine d'avoir un revêtement mal réticulé, et donc moins résistant (jaunissement et dureté hétérogène en exploitation).

Le mélange devra impérativement se faire avec un agitateur électrique ou pneumatique, suffisamment puissant pour homogénéiser la base et son durcisseur. On prendra également soin de racler les bords de l'emballage et de les réhomogénéiser au reste du mélange.

Temps de maturation du mélange 10 min. Il s'agit du temps de repos nécessaire après le mélange. Passé ce délai, un 2^{ème} mélange doit être fait, plus grossier celui-ci, pour homogénéiser le tout. Ce temps d'attente et cette réhomogénéisation sont nécessaires pour obtenir un revêtement parfaitement réticulé, résistant, et d'aspect esthétique optimal.

Matériel d'application

Brosse, rouleau

Température du substrat

12°C à 30°C

Température à l'intérieur de la capacité

12°C à 40°C. Elle doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée

Hygrométrie

maximum 75%

Rendement théorique : pour 350µm

515 g/m²

pour 700µm

1030 g/m²

Mise en peinture sur béton : 350 µm minimum en 1 couche après primarisation avec le PRIMERSOB EP.VI

Mise en peinture sur acier grenailé : 700 µm minimum en 2 couches

Durée de vie en pot :

à 20°C : 50min environ (kit de 15kg)

Une élévation de la température diminue de façon significative la durée de vie en pot

Temps de durcissement à 20°C et 50% HR :

Sec au toucher

18 h

Dur

48 h

Réticulation totale

environ 10 j

Intervalle de recouvrement

Par lui-même, de 18 heures à 2 jours. Au-delà, et

pour la réalisation de retouches, un ponçage est nécessaire, suivi d'un dépoussiérage.

Nettoyage du matériel

Diluant Epoxyde 05305 (avant réticulation)

REMARQUES

Ne jamais diluer le PROTECSOB RHN.

Ne jamais fractionner les kits.

Bien respecter les consignes de mélange et de maturation.

Avant la mise en service, attendre minimum 10 jours (à 20°C et sous 50% d'HR).

Faire un lavage à l'eau avant stockage de produits alimentaires (se référer à la procédure de mise en service et entretien des cuves à vin).

Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, il est nécessaire de chauffer et de ventiler la capacité pour obtenir un air ambiant sec pendant l'application et pendant le durcissement, sous peine de conduire à des défauts de surface préjudiciables au revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus responsables.

En utilisation normale, le film de PROTECSOB RHN peut présenter un léger satinage et une légère modification homogène de teinte.

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VERIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 09/01/2019. Annule les versions précédentes