

PROTECSOB RHN THIX 2

REVETEMENT EPOXYDE SANS SOLVANT, APPLICABLE A CHAUD.

- Qualité alimentaire. Composants conformes aux listes positives.
Migration globale inférieure aux limites fixées par la réglementation. Rapport d'essais IANESCO N°E18-23329
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances possédant une LMS (limite de migration spécifiques) dont le bisphénol A :
Rapports d'essais IANESCO N°E16-16215-1 et N°E16-16215-2
- Exempt de phtalates : Rapport d'essai EXCELL n° 2014-07-057
- Exempt d'alcool benzylique.

COULEUR BASE	Brun rouge	Blanc crème
REFERENCE BASE	27896	27895
REFERENCE DURCISSEUR	27894B	
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 6b	

CONDITIONNEMENT	Emballages pré-dosés de 12kg constitués de :	
	Base :	9kg
	Durcisseur :	3kg

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

PRINCIPALES UTILISATIONS	<p>Revêtement alimentaire brillant de cuvelage acier et béton, applicable à chaud par pulvérisation airless. 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>
--------------------------	---

PREPARATION DU SUPPORT	<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 préconisés.</p> <p>Acier : Préparation par décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ 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		
Référence	Brun rouge	Blanc crème
Densité	1.42 ± 0.05	1.41 ± 0.05
Extrait sec	> 99%	
Dosage des composants :	Base	Durcisseur
En poids	75%	25%
En volume	2	1
Durée de vie en pot (kit de 12kg) :		
à 22°C :	60 min	
à 30°C :	30 min	
COV	non concerné	

STOCKAGE	<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 50°C</p>
----------	---

HYGIENE ET SECURITE

Consulter les fiches de données de sécurité correspondant à la résine, au durcisseur, ou au mélange
Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur

CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

Mélange : le PROTECSOB RHN THIX 2 est un époxy sans solvant de haute viscosité. 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 hétérogènes 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 : Il est impératif de respecter une phase de maturation de 5 min. Il s'agit du temps de repos après le parfait mélange Base / Durcisseur. Passé ce délai, un 2^{ème} mélange doit être fait, plus grossier celui-ci, pour ré-homogénéiser le tout. Ce temps de maturation et cette réhomogénéisation sont nécessaires pour obtenir un revêtement homogène, parfaitement réticulé, résistant, et d'aspect esthétique optimal.

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%
Epaisseurs à déposer	De 800 à 1000µm
Rendement théorique pour 800µm	1130 g/m ²
Temps de durcissement à 20°C et 50% HR :	
Sec au toucher	24 h
Dur	3 j
Réticulation totale	environ 10 j
Intervalle de recouvrement	Par lui-même, de 24h à 3j. Au-delà, et pour la réalisation de retouches, un ponçage est nécessaire, suivi d'un dépoussiérage
Nettoyage du matériel	Diluant E240PM (réf. 27483)

CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

Application airless avec tresse chauffante (température en sortie de buse 30°C) :

Matériel	Airless de rapport de pompe minimum 70:1
Buses	17/1000"
Pression en sortie de buse	360 - 400 bars
Température de pulvérisation	30°C
Epaisseurs réalisables	800 à 1000µm
Nombre de couches	1

Application au rouleau, à température de 20°C (en retouche uniquement) :

Matériel	Rouleau à fibres polyamides tissées 19 mm
Epaisseurs réalisables	600µm maximum par couche
Nombre de couches minimum	2

REMARQUES

Ne jamais diluer le PROTECSOB RHN THIX 2

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 THIX2 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 25/01/2019. Annule les versions précédentes.