



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
 Résines de Sol
 Pâtes Pigmentaires
 Revêtements alimentaires et ACS



PROTECSOB® EP

Pour capacités d'eau potable

REVETEMENT EPOXY SANS SOLVANT



DEFINITION

Réf. 24720

- Résine époxy bi-composant sans solvant pour cuvelage alimentaire et eau potable
- **Eau potable :** Attestations de Conformité Sanitaire (ACS), seul ou en association avec notre gamme alimentaire d'enduit de rebouchage ENDUIT SOBEPOX® (réf. 29263), Primaire PROTECSOB® PRIM EPVI (réf. 26608) et PROTECSOB® METAL (réf. 26619), Résine de stratification PROTECSOB® STRAT EP (réf. 25955) et Tissus fibre de verre alimentaires :
 - ACS n°22 MAT LY 039, seul
 - ACS n°22 MAT LY 067, 22 MAT LY188 et 23 MAT LY 096, sur systèmes non stratifiés
 - ACS n°20 MAT LY 103, 20 MAT LY 227, 20 MAT LY 228, 23 MAT LY 042 et 23 MAT LY 095 sur systèmes stratifiés utilisant les tissus BX800FG, BX450FG et BX320FG
- **Contact alimentaire :**
 - Migration globale inférieure aux limites fixées par le règlement (UE) n°10/2011 : rapport d'essai IANESCO n°E19-12556
 - Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances avec une LMS (Limite de Migration Spécifique) : rapport d'essais IANESCO n°E19-12118
 - Conforme à la réglementation en vigueur concernant le Bisphénol A : n°E19-12118-1 (IANESCO)
 - Conforme au règlement 1895/2005 (époxyes) : n°E19-12118-2 et n°E19-12118-3 (IANESCO)

UTILISATIONS

- Revêtement applicable à une température ambiante à la brosse, au rouleau ou en pulvérisation
- Fermeture à froid sur stratifié époxy/fibre de verre PROTECSOB® STRAT.EP (réf. 25955)
- Intérieur de capacités d'eau potable et tuyaux de diamètre supérieur à 63 mm
- Intérieur de réservoirs de stockage de produits alimentaires (nous consulter)

PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection haut de gamme du béton et de l'acier contre la corrosion et les attaques des micro-organismes
- Inertie chimique : ne perturbe pas les propriétés organoleptiques de l'eau et des aliments
- Thixotrope : permet d'appliquer des épaisseurs de 800 µm en une couche au pistolet airless
- Résistant à l'immersion dans l'eau douce à 50°C pour une épaisseur de 600 µm minimum, jaunissement et matage possibles sans autre dégradation

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C)

Teinte Blanc
Densité 1.48 ± 0.05
Extrait sec (en poids et en volume) > 99 %

Rapport de mélange **En poids :** base 80 % - durcisseur (réf. 27757B) 20 %
En volume : base 71 % - durcisseur (réf. 27757B) 29 %
Durée pratique d'utilisation 1h à 20°C (kit de 25 kg)

Epaisseur 300 à 800 µm

Rendement théorique 450 g/m² pour une épaisseur de 300 µm
 800 g/m² pour une épaisseur de 540 µm
 900 g/m² pour une épaisseur de 600 µm
 1200 g/m² pour une épaisseur de 800 µm
 1500 g/m² pour une épaisseur de 1000 µm

Séchage à 20°C et 50 % HR **Sec au toucher** : 24 h
Dur : 3 jours
Réticulation totale : environ 7 jours
Mise en service : attendre minimum 10 jours
 A des températures inférieures à 10°C, la réticulation est fortement retardée
Faire un lavage à l'eau avant mise en service du contenant

Intervalle de recouvrement 24h à 48h, au-delà un égrenage de la surface est nécessaire

Conditionnement Emballages séparés et pré-dosés :
Kit de 1 kg : base 0.8 kg – durcisseur 0.2 kg
Kit de 5 kg : base 4 kg – durcisseur 1 kg
Kit de 15 kg : base 12 kg – durcisseur 3 kg

Stockage Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 15 et 35°C
 A des températures inférieures, une cristallisation de la partie résine peut se produire. Ce phénomène est réversible après stockage quelques heures à 40 - 50 °C

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface **Bétons sans stratification** : appliquer sur notre primaire PROTECSOB® PRIM EPVI (réf. 26608)
Bétons avec stratification : appliquer sur le composite PROTECSOB® STRAT.EP (réf. 25955) / fibre de verre en respectant les temps de recouvrement préconisés
Aciers : décapage (sablage, grenailage,...) par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2 ½ minimum, selon ISO 8501-1, avec une rugosité de Rt supérieure à 60 µm
Fonte : décapage (sablage, grenailage,...) par projection d'abrasifs secs

Conditions d'application **Température du mélange** : 20°C à 30°C (25°C minimum en sortie de buse pour la pulvérisation)
Température substrat : 10 à 30°C - **Température ambiante** : 10°C à 40°C
 La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation
Hygrométrie : maximum 80 % HR

Préparation du produit Le PROTECSOB® EP 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.

Matériel d'application **Brosse, rouleau**
Pulvérisation airless : pompe monocomposante munie d'un réchauffeur ou d'une tresse chauffante, avec mélange préalable des deux composants

Paramètres de pulvérisation **Pression en sortie de pompe** : 350 bars minimum
Buse : 19-21/1000 de pouce (thou) Ex : 419, 519, 521,...

Nettoyage des outils Diluant Epoxyde (réf. 05305) ou Diluant E240PM (réf. 27483) avant réticulation
Ne jamais diluer le PROTECSOB® EP

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur béton 300 µm minimum en 1 couche après primairisation avec PROTECSOB® PRIM EPVI
Sur acier grenailé 600 µm minimum en 2 couches au rouleau ou 1 couche au pistolet airless

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 6b
<i>COV</i>	Non concerné
<i>Hygiène et Sécurité</i>	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

TESTS DE RESISTANCE CHIMIQUE PAR IMMERSION

Ce test est plus agressif que les conditions réelles d'utilisation dans le cadre de nettoyage et de désinfection
Application à raison de 900 g/m² (soit 600 µm environ) sur barreaux en acier DC04 grenailé Moyen G
Immersion à température ambiante

Légendes :

	Résistance au contact
	Résistance avec altération esthétique du film
	Non adapté NA ou non testé NT

Produits	heures	1 mois	6 mois	12 mois
Acide sulfurique 20%	24h	NT	NT	NT
Chlorure ferrique 5%				
Chlorure ferrique 10%				
Chlorure ferrique 20%				
Chlorure ferrique 41%				
Chlorure ferrique 60%				
Eau de ville				
Eau de mer reconstituée				
Hydroxyde de sodium 10%				
Hydroxyde de sodium 20%				
Hydroxyde de sodium 47%				
Hypochlorite de calcium (eau chlorée) 15mg/l				
Hypochlorite de calcium (eau chlorée) 30mg/l				
Hypochlorite de sodium (eau javel) 1%		NA	NA	NA
Hypochlorite de sodium (eau javel) 5%		NA	NA	NA
Hypochlorite de sodium (eau javel) 10%		NA	NA	NA
Liquide vaisselle contenant de 5 à 15% d'agents de surface anioniques et moins de 5% d'agents de surface amphotères	24h			
Ozone 0.05mg/l	24h	NT	NT	NT
Ozone 0.2mg/l	24h	NT	NT	NT
Ozone >1mg/l	1h30	NT	NT	NT
Ozone 0.05mg/l pendant 24h + ozone 0.2mg/l pendant 24h + ozone >1mg/l	1h30	NT	NT	NT
Péroxyde d'hydrogène (eau oxygénée) 20vol				
Péroxyde d'hydrogène (eau oxygénée) 50vol				
Solution pH 3				
Solution pH 5			NA	NA
Solution pH 9				

Fait le 12/04/2024. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.