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

PROT ALIM

PROTECSOB® EP

Pour capacités d'eau potable

REVETEMENT EPOXY SANS SOLVANT

PRODUIT DE CONCEPTION ET FABRICATION FRANÇAISE

USAGE PRO — ATTESTATION DE ACS CONFORMITÉ SANITAIRE — 100 % ES — 2K

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.
- **Conformité au Fascicule 74 :**
  Le PROTECSOB® EP assure la finition de nos systèmes suivants :
  - 3 systèmes d'étanchéité adhérents époxy - REA de type CAD : PROTECSOB PRIM EPVI / PROTECSOB STRAT EP / TISSU (320/450/2x320) / PROTECSOB EP
  - 1 système d'imperméabilisation époxy - RIR de type SIL : PROTECSOB PRIM EPVI / PROTECSOB EP
  - 1 système d'étanchéité semi adhérent époxy - REI de type CCL : PROTECSOB STRAT EP / TISSU (2x320) / PROTECSOB EP
  - 1 système de protection époxy

  Nos 2 REA de type CAD, à savoir PROTECSOB PRIM EPVI / PROTECSOB STRAT EP / TISSU(320/450) / PROTECSOB EP bénéficient d'une attestation de conformité SOCOTEC.

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 15 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, grenaillage,…) 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, grenaillage,…) 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 primarisation avec PROTECSOB® PRIM EPVI
Sur acier grenaillé 600 µm minimum en 2 couches au rouleau ou 1 couche au pistolet airless

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 grenaillé 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				

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 6b

COV Non concerné

Hygiène et Sécurité Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante
Pour usage professionnel ou industriel exclusivement

Réglementation

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°25 MAT LY 214, 25 MAT LY 281 et 25 MAT LY 282 et 23 MAT LY 095 sur systèmes stratifiés utilisant les tissus BX450FG, BX320FG et 2xBX320FG

Contact alimentaire :

- Migration globale inférieure aux limites fixées par le règlement (UE) n°10/2011 : rapport d'essai IANESCO n°E24-22540
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances avec une LMS (Limite de Migration Spécifique) : rapport d'essais IANESCO n°E24-22540 et rapport CTCPA n° B024A2548MSb
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant le Bisphénol A : rapport n° B024A2548MSb (CTCPA)
- Conforme au règlement 1895/2005 (époxies) : rapport n° B024A2548MSb (CTCPA)

Conformité au Fascicule 74 :

Nos systèmes cités précédemment répondent aux caractéristiques d'aptitude à l'emploi selon Annexe 2 du Fascicule 74, à savoir les éléments de preuve :

- REA de type CAD : 1, 4, 7, 8, 15, 16, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 35, 36, 40, 50, 51, 57, 58, 59, 63, 66, 71, 78, 79, 82, 85, 94, 107, 110, 111, 112, 113, 114, 115
- REI de type CCL : 1, 4, 7, 8, 22, 24, 32, 35, 40, 51, 58, 59, 63, 66, 71, 78, 79, 82, 85, 94, 110, 111, 112, 113, 114, 115
- RIR de type SIL : 1, 4, 7, 8, 24, 25, 26, 27, 28, 35, 36, 40, 50, 51, 57, 58, 59, 63, 66, 71, 78, 79, 82, 85, 94, 107, 110, 111, 112, 113, 114, 115

Fait le 10/07/2026. 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.