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

PROTECSOB® RHN THIX 2

Pour cuves alimentaires

REVETEMENT EPOXYDE SANS SOLVANT

PRODUIT DE CONCEPTION ET FABRICATION FRANÇAISE

Contact alimentaire | 100 % ES | 2K

DEFINITION

Réf. 27896

- Revêtement époxy bi-composant contact alimentaire, applicable à chaud

UTILISATIONS

- Revêtement alimentaire 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 (jus de fruits, farine, sucre, fruits et légumes,…)
- Pour tous les autres cas, consulter notre service technique

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C)

Aspect du film	Brillant
Teintes	Blanc crème (réf. 27895) et Brun rouge (réf. 27896)
Densité	1.41 ± 0.05 1.42 ± 0.05
Extrait sec	> 99%
Dosage des composants	**En poids :** base 75 % - durcisseur (réf. 27894B) 25 % **En volume :** base 2 – duricsseur 1
Durée de vie en pot (kit de 12 kg)	60 min (à 22°C) 30 min (à 30°C)
Epaisseurs à déposer	800 à 1000 µm
Rendement théorique	900 g/m^2 pour 650 µm appliqués 1130 g/m^2 pour 800 µm appliqués 1420 g/m^2 pour 1000 µm appliqués
Temps de durcissement (à 20°C et 50% HR)	**Sec au toucher** : 24h **Dur** : 3 jours **Réticulation totale** : environ 10 jours
Intervalle de recouvrement	Par lui-même, de 24h à 3 jours. Au-delà et pour la réalisation de retouches, un ponçage suivi d'un dépoussièrage est nécessaire
Conditionnement	Emballages séparés et pré-dosés: **Kit de 12 kg** : base 9 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. Elle est parfaitement récupérable par stockage quelques heures à 50°C

Zone Industrielle BP10 46130 BIARS SUR CERE - 05 65 38 60 20 - www.sob.fr

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface

Sur béton : le support devra être préparé selon les règles de l'art. L'utilisation de notre primaire époxy sans solvant PROTECSOB® PRIM EPVI (réf. 26608) est conseillée. Si une stratification est nécessaire, utiliser le PROTECSOB® STRAT.EP (réf. 25955) sur le PROTECSOB® PRIM EPVI en respectant les délais de recouvrement préconisés
Sur aciers : Préparation par décapage à l'abrasif au degré de soins Sa 2 ½ avec une rugosité « Moyen G »
Dans tous les cas, les supports devront être propres, non gras, secs et cohésifs

Conditions d'application

Température substrat : 12°C à 30°C – **Intérieur de la capacité :** 12°C à 40°C, elle doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée
Température du produit : 15 à 25°C
Hygrométrie : maximum 75 % HR
Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, il est nécessaire de chauffer et ventiler la capacité pour obtenir un air ambiant sec pendant l'application et le durcissement, sous peine de conduire à des défauts de surface préjudiciables au revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus responsables

Préparation du produit

Le PROTECSOB® RHN THIX 2 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

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 2ème mélange doit être fait pour réhomogénéiser le tout. Ce temps de maturation et cette réhomogénéisation sont nécessaires pour obtenir un revêtement homogène, parfaitement réticulé, résistant et d'aspect esthétique optimal

Matériel d'application

Application airless avec tresse chauffante :

- **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 1000 µm
- **Nombre de couches :** 1

Application au rouleau (en retouches seulement) :

- **Matériel :** Rouleau à fibres polyamides tissées 19 mm
- **Température :** 20°C
- **Epaisseurs réalisables :** 600 µm maximum par couche
- **Nombre de couches :** 2

Nettoyage des outils

Diluant E240PM (réf. 27483)

Zone Industrielle BP10 46130 BIARS SUR CERE - 05 65 38 60 20 - www.sob.fr

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR	Famille I Classe 6b
COV	Non concerné
Hygiène et Sécurité	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur. Consulter les fiches de données de sécurité correspondant à la résine et au durcisseur.
Réglementation	- Contact alimentaire : composants conformes aux listes positives - Migration globale inférieure aux limites fixées par le règlement (UE) n°10/2011 : rapport d'essais IANESCO N°E23-12503 - Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances possédant une LMS (Limite de Migration Spécifique) : rapports d'essais IANESCO n°E19-12116 et E22-38872 , E22-38873 (simulant E) - Conforme à la réglementation en vigueur concernant le Bisphénol A : E19-12116-1 (IANESCO) - Conforme au règlement 1895/2005 (époxies) : n°E19-12116-2 et E19-15630-3 (IANESCO) - Exempt de phtalates : rapport d'essai EXCELL n°2014-07-057 - Exempt d'alcool benzylique et de para tert butyl phénol

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 mise en service et entretien des cuves à vin)
- En utilisation normale, le film de PROTECSOB® RHN THIX 2 peut présenter un léger satinage et une légère modification homogène de teinte

Fait le 07/03/2024. 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.

Zone Industrielle BP10 46130 BIARS SUR CERE - 05 65 38 60 20 - www.sob.fr