



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



PROTECSOB® VINI

Pour cuves alimentaires

REVETEMENT EPOXY A CHAUD



DEFINITION

Réf. 25238

- Résine époxy bi-composant brillante sans solvant applicable à chaud avec un rapport en volume de 1/1
- Contact alimentaire
- Produit exempt d'amine aromatique tertiaire, alcool benzylique ou phtalate
- Thixotrope

UTILISATIONS

- Spécialement mis au point pour la réalisation de revêtement de cuves alimentaires
- 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
- Fermeture à chaud sur stratifié PROTECSOB® STRAT. EP (réf. 25955) / tissus fibre de verre alimentaires
- Finition à chaud sur primaire epoxy sans solvant PROTECSOB® PRIM EPVI (réf. 26608)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C)

<i>Aspect du film</i>	Brillant
<i>Teintes</i>	Blanc crème (réf. 25238), Brun rouge (réf. 25240) et Lie de vin (réf. 25239)
<i>Densité</i>	1.42 ± 0.03
<i>Extrait sec</i>	> 99%
<i>Dosage des composants</i>	En poids : partie 1 : 58% - partie 2 (réf. 26601B) : 42% En volume : partie 1 : 50% - partie 2 : 50%
<i>Durée de vie en pot</i>	A 20°C : 75 min - A 45°C : 30 min - A 65°C : 10 min
<i>Epaisseur à déposer</i>	800 à 1000 µm
<i>Rendement théorique</i>	850 g/m ² pour 600 µm appliqués 1150 g/m ² pour 800 µm appliqués 900 g/m ² pour 630 µm appliqués 1430 g/m ² pour 1000 µm appliqués
<i>Temps de séchage (à 20°C et 50% HR par pulvérisation à 50°C)</i>	Sec au toucher : 15h Dur : 3 jours Réticulation totale : environ 10 jours
<i>Intervalle de recouvrement</i>	De 8h à 5 jours
<i>Conditionnement</i>	Emballages séparés et pré-dosés à utiliser avec une pompe bi-composante: Kit de 50kg : partie 1 : 29kg – partie 2 (réf. 26601B) : 21kg
<i>Stockage</i>	Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C A des températures inférieures à 15°C, une cristallisation de la partie durcisseur peut se produire. Elle est parfaitement récupérable par stockage quelques heures à 30-50°C

MISE EN ŒUVRE

- Préparation de surface** **Sur béton** : l'utilisation de notre primaire PROTECSOB® PRIM EPVI (réf. 26608) est fortement recommandée. Si une stratification de la cuve est nécessaire, utiliser le PROTECSOB® STRAT.EP (réf. 25955) en association avec des tissus de verre alimentaires, en respectant les délais de recouvrement préconisés dans leurs fiches techniques respectives
Sur aciers : Préparation par décapage à l'abrasif au degré de soins Sa 2.5, avec une rugosité « Moyen G »
- Conditions d'application** **Température substrat** : de 12°C à 30°C – **Intérieur de la capacité** : de 12°C à 40°C
Température d'application : 50°C en sortie de buse
Hygrométrie : maximum 75 % HR
 La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation
 Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, chauffer et ventiler la capacité pour obtenir un air sec pendant l'application et le durcissement. Le non-respect de ces conditions peut conduire à des défauts de surface préjudiciables à la bonne tenue du revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus pour responsables
- Préparation du produit** Le PROTECSOB® VINI est un époxy haute viscosité sans solvant. On doit donc apporter le plus grand soin à respecter de façon précise le rapport base/durcisseur et à réaliser un mélange parfaitement homogène des deux composants sous peine d'avoir un revêtement mal réticulé, et donc moins résistant (modification de teinte pouvant aller du jaunissement au noircissement, dureté hétérogène et résistance chimique dégradée du film en exploitation)
Machine à chaud bi-composant : rapport en volume 50/50
- Matériel d'application** Buse de 21/1000 de pouce
 Pression de 180 bars en sortie de pompe
- Nettoyage des outils** Diluant E240PM (réf. 27483) avant réticulation

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
- Réglementation**
- Contact alimentaire : composants conformes aux listes positives
 - Migration globale inférieure aux limites fixées par le règlement (UE) n°10/2011 : rapports d'essais IANESCO n°E21-26322
 - Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances possédant une LMS (Limite de Migration Spécifique) : rapports d'essais IANESCO n°E19-12117 et E19-22857
 - Conforme à la réglementation en vigueur concernant le Bisphénol A : E19-12117-1 (IANESCO)
 - Conforme au règlement 1895/2005 (époxyes) : n°E19-12117-2 et E19-12117-3 (IANESCO)
 - Exempt de phtalates : rapports d'essais EXCELL n°2014-07-057
 - Exempt d'alcool benzylique et de para tert butyl phénol

REMARQUES

- Ne jamais diluer le PROTECSOB® VINI
- Ne jamais fractionner les kits
- 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® VINI peut présenter un léger satinage et une légère modification homogène de teinte

Fait le 05/04/2024. 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.

Page 2/2