PROT ALIM

PROTECSOB® T.EP 300

Pour canalisations d'eau potable

REVETEMENT EPOXY

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

PRODUIT DE CONCEPTION ET FABRICATION FRANÇAISE

ATTESTATION DE CONFORMITÉ SANITAIRE ACS · 100 % ES · 2K

DEFINITION

Réf. 26869

- Résine époxy bi-composant sans solvant pour intérieurs de canalisations d'eau potable
- Exempt de solvant, alcool benzylique, bisphénol F, phtalate et nonyl phénol
- Attestation de Conformité Sanitaire (ACS) n°19 MAT LY 122 du 13/06/2019, délivrée par le laboratoire CARSO

UTILISATIONS

- Revêtement film mince
- Revêtement d'éléments d'adduction (raccords, brides, vannes,…)
- Protection anticorrosion d'intérieurs et extérieurs de canalisations d'eau potable

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le Brun Rouge réf. 26869)

Teintes	Brun rouge (réf. 26869), Blanc (réf. 26882)
Densité	1.19 ± 0.05
Extrait sec (en poids et en volume)	> 99 %
Rapport de mélange	**En poids :** base 72 % - durcisseur (réf. 26870B) 28 % **En volume :** base 67 % (2 parties) - durcisseur (réf. 26870B) 33 % (1 partie)
Durée de vie en pot (kit de 5 kg)	**A 20°C :** 70 min **A 30°C :** 40 min **A 40°C :** 20 min
Epaisseur réalisable	300 µm à la couche
Nombre de couches	2
Rendement théorique	360 g/m² soit 2.8 m²/kg pour une épaisseur de 300 µm
Séchage à 20°C et 50 % HR	**Hors poussière :** 18h **Sec au toucher :** 30h **Apparent complet :** environ 5 jours A des températures ambiantes inférieures à 12°C, la réticulation est fortement retardée
Intervalle de recouvrement	Par lui-même, de 30h à 48h. Au-delà, unégrenage de la surface est nécessaire
Conditionnement	Emballages séparés et pré-dosés : **Kit de 25 kg** : base 18 kg – durcisseur 7 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 40-50°C

Z.I - BP10 - 46130 BIARS SUR CERE - FRANCE (+33)5 65 38 60 20 - www.peintures-sob.fr

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface

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

Conditions d'application

Température substrat : 12°C à 30°C - **Température ambiante** : 12°C à 40°C
Température produit : 15 à 25°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 75 % HR

Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, il est nécessaire de chauffer et ventiler la pièce 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 au revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus responsables

Préparation du produit

Le PROTECSOB® T.EP 300 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 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 un temps de maturation de 5 minutes. 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 ésthétique optimal

Matériel d'application

Pistolet Airless, Pompe monocomposante avec mélange préalable des deux composants
Retouches possibles à la brosse ou au rouleau

Conditions de pulvérisation

Buses : 17/1000''
Pression : 250 bars minimum
Température : 20°C

Nettoyage des outils

Diluant E240PM (réf. 27483) avant réticulation
Avant la mise en service, attendre minimum 10 jours (à 20°C et 50 % HR) et effectuer un ou plusieurs rinçages à l'eau claire

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

REMARQUES

- Ne jamais diluer le PROTECSOB® T.EP 300
- Ne jamais fractionner les kits
- Bien respecter les consignes de mélange et de maturation

Fait le 18/11/2020. 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.

Z.I - BP10 - 46130 BIARS SUR CERE - FRANCE (+33)5 65 38 60 20 - www.peintures-sob.fr