



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



PROTECSOB® BEC 3

Pour capacités d'eau chaude

REVETEMENT EPOXY SANS SOLVANT



DEFINITION

Réf. 28712

- Revêtement à base de résine époxy bi-composant sans solvant
- Contact eau potable
- Attestation de conformité sanitaire eau froide ACS 24 MAT NY 075 du 18/07/2024
- Attestation de conformité sanitaire eau chaude (70°C) ACS 21 MAT LY 158 du 11/02/2022
- Approbation WRAS (WATER REGULATIONS APPROVAL SCHEME LTD) Number 2209553 pour l'eau chaude jusqu'à 85°C.
- Application pistolet airless avec tresse chauffante

UTILISATIONS

- Mise en peinture de l'intérieur de ballons d'eau chaude, cuves, pompes, vannes et raccords

PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection haut de gamme de l'acier contre la corrosion
- Inertie chimique : ne perturbe pas les propriétés organoleptiques de l'eau
- Résistant à l'immersion dans l'eau douce à 95°C, après une phase de cuisson, pour une épaisseur de 600 µm minimum, jaunissement et matage possible sans autres dégradations
- Résiste à l'immersion dans l'eau douce à 120°C pendant 24h (film de 600 µm minimum)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C)

<i>Teinte</i>	Ocre
<i>Densité</i>	Base : 1.46 ± 0.05 Durcisseur (réf. 28713B) : 1.01 ± 0.05 Mélange base + durcisseur : 1.34 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	> 99 %
<i>Rapport de mélange en volume</i>	Base 3 - durcisseur 1
<i>Temps de maturation</i>	5 min (pour utilisation en pompe mono composant)
<i>Durée pratique d'utilisation</i>	20 minutes à 50°C
<i>Epaisseur</i>	De 400 à 600 µm (Sur acier grenailé : 600 µm minimum en une couche au pistolet airless)
<i>Rendement théorique</i>	1.6 m²/l ou 810 g/m² pour 600 µm
<i>Séchage à 20°C</i>	Sec au toucher : 24h / Dur : 3 jours / Réticulation totale : 10 jours - Adapté pour l'immersion dans l'eau douce jusqu'à 70°C Pendant toute la durée du séchage, la température doit être ≥ 20°C et l'hygrométrie ≤ 60 %, sous peine de conduire à des défauts de surface préjudiciables au revêtement.
<i>Séchage par étuvage</i>	- Etuver le revêtement à 70°C pendant 5 à 10 h pour permettre une utilisation en immersion dans l'eau douce à 95°C pour un film de 600 µm minimum - Etuver le revêtement à 70°C pendant 15 h pour permettre une utilisation en immersion dans l'eau douce jusqu'à 120°C pendant 24 h pour un film de 600 µm minimum
	Mise en service : 7 jours, faire un lavage à l'eau avant mise en service

Conditionnement Emballages séparés et pré-dosés :
Kit de 1 litre : base 0.75 litre – durcisseur 0.25 litre
Kit de 12 litres : base 9 litres – durcisseur 3 litres
 Livraison possible en fût de 200 litres de base et de durcisseur

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 peut se produire. Ce phénomène est réversible après stockage des emballages à 40 – 50 °C
 Après ouverture des emballages, veiller à limiter le temps de contact avec l'air ambiant

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface **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

Conditions d'application **Température substrat** : 20°C à 30°C - **Température ambiante** : 20°C à 30°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 60 % HR

Préparation du produit On doit apporter le plus grand soin à l'étape de mélange sous peine d'avoir un revêtement mal réticulé et donc, moins résistant. Pour une application avec une pompe monocomposante, 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 d'homogénéiser à nouveau.

Matériel d'application **Pulvérisation airless** : pompe monocomposante ou bi-composante 3/1 munie d'un réchauffeur et d'une tresse chauffante
 Brosse ou rouleau possible en retouche

Paramètres de pulvérisation **Température en sortie de buse** : 40 à 50°C
Pression en sortie de pompe : 350 bars minimum
Buse : 0.013 à 0.017 pouces

Nettoyage des outils Diluant E240 PM (réf. 27483) avant réticulation
Ne jamais diluer le PROTECSOB® BEC 3

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

REMARQUES

- Ne jamais fractionner les kits
- Bien respecter les consignes de mélange et de maturation
- A l'utilisation normale, le film de PROTECSOB® BEC 3 peut présenter une perte de brillance et une modification homogène de teinte, phénomène sans conséquence sur le tenue du revêtement
- Pour le contact avec des aliments autres que l'eau, nous consulter

Fait le 20/05/2025. 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.