

DÉFINITION :

- La peinture époxydique alimentaire sans solvant est un revêtement Bi-composant non toxique pour la protection d'intérieur des cuves (cuves en acier ou en béton).

DESTINATION DU PRODUIT :

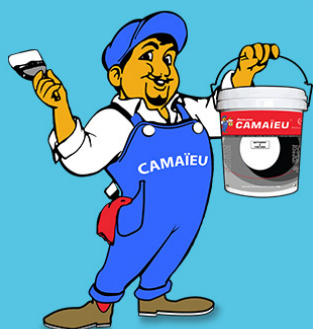
- Le revêtement alimentaire brillant de cuvelage acier et béton permettent le stockage de liquides.
- Produit formulé pour la protection des intérieurs des cuves à bière, alcools, eau douce et produits laitiers. Recommandé aussi comme revêtement dans les autres secteurs de l'industrie alimentaire. Dans sa formulation, nous avons tenu compte des réglementations assez strictes des normes européennes concernant les revêtements devant être en contact avec les produits alimentaires.

COMPOSITION : A et B

- Liant A et Durcisseur B.
- Liant A est une résine époxydique conforme à la réglementation en vigueur concernant le Bis phénol A.
- L'agent de durcissement B est un mélange d'adduct de polyamine aromatique.

PROPRIÉTÉS PHYSICO-CHIMIQUES :

- Poids spécifique de la base: 1.37
- Poids spécifique du durcisseur pigmenté: 1.82
- Rapport de mélange A/B : 80/20
- Extrait sec en volume : 75
- Liant : Résine époxy + durcisseur polyamine
- Pigments : Pigments inertes
- Teinte : Plusieurs teintes Rall
- Point éclair : > 21°C
- Aspect : Brillant



Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.

PREPARATION DES SURFACES

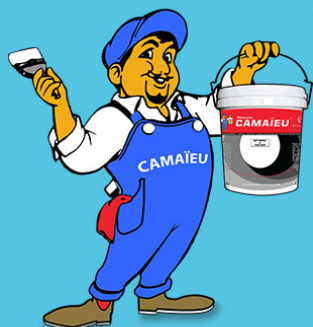
- Pour avoir des bons résultats, une bonne préparation des surfaces s'avère nécessaire.
- Travaux neufs
- Béton
- La préparation de surface doit se faire suivant la recommandation DTU 21.
- Acier
- La préparation se fera suivant DTU 59/1.
- S'il y a eu application d'un primaire antirouille, vérifier sa qualité. S'il y a des parties rouillées.
- grattage, brossage de la rouille. Primarisation avec le Primaire Epoxy Alimentaire.
- Travaux de maintenance et de réparation
- Le décapage à l'eau sous haute pression ou le décapage à l'abrasif humide peuvent être appliqués à des supports préparés au standard Sa 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988) ou SSPC-SP6 avec une oxydation flash ne dépassant pas le degré HB2.5M.
- Enlever les écailles et les parties non adhérentes.
- Nettoyage manuel ou mécanique au standard St 2 (ISO 850-1 : 1988).
- Les surfaces non préparées au piquage seront décapées au standard minimum SA 2 (ISO 8501 : 1988) ou SSPC-SP6 suivant le degré d'enrouillement C et D.
- Nettoyage au jet d'abrasif au standard SA 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988) ou SSPC-SP6 ou SSPC-SP10.
- Meuler les défauts mis à nu par le décapage.
- Reboucher ou traiter les surfaces suivant les techniques appropriées.

SUPPORT EN BÉTON

- Faire un sablage à sec pour éliminer les souillures biologiques et enlever les anciennes peintures.
- Traiter les dégradations de surface par un ragréage au mortier de ciment renforcé par des additifs spéciaux.
- Corriger les petits défauts par un mortier époxydique.

MÉLANGE :

- La peinture Epoxy Alimentaire 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 ré-homogénéiser au reste du mélange.



Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.

APPLICATION

- Matériel : Pistolet conventionnel ou airless, brosse, rouleau.
- Pression : 150 bars (Pistolet)
- Diluant : Diluant époxy
- Rendement théorique : + 8 m²/litre sous 100 µ/125 gr/m²/100µ

TEMPS DE SECHAGE :

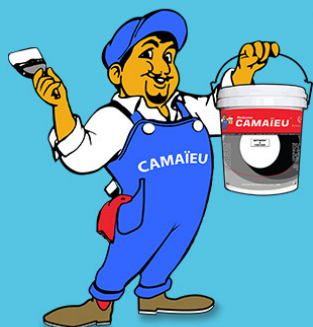
- Hors poussière : 3 heures
- Sec au Toucher : 18 heures
- Dur: 48 heures
- Dur/Utilisation : 10 jours
- Dureté Persoz (ISO 1552)
- Après 1 jour (s) : 200
- Après 7 jours (s) : 330
- Après 30 jours (s) : 350

TEST DE RESISTANCE CHIMIQUE :

- Support: plaque en acier sablé
- Epaisseur du film: 300 – 400 µm
- Durcissement du film : 10 jours
- Température d'immersion : 25°C

RESISTANCE CHIMIQUE TYPIQUE

Durée (mois)	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Eau	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Saumure	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Acide sulfurique 30 %	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Ethanol 50 %	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Eau de javel	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Solution de soude caustique 30 %	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Vin (10 % - 15 %)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Bière (5 % d'alcool)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Lait	+	+	+	+	+								



Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.