

## VINISOB NG

### REVETEMENT EPOXY BI-COMPOSANT SANS SOLVANT, APPLICABLE A CHAUD (avec un rapport de mélange 1/1 en volume)

- Qualité alimentaire. Composants conformes aux listes positives
- Migration globale inférieure aux limites fixées par la réglementation. Rapport d'essais IANESCO n°E16-05107
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant les substances possédant une LMS (limite de migration spécifiques), dont le bisphénol A. Rapports d'essais IANESCO E16-16216-1 et E16-16216-4
- Exempt de phtalates : Rapport d'essai EXCELL n° 2014-07-057

<b>REFERENCE PARTIE 1</b>	25238	25240	25239
<b>COULEURS</b>	Blanc crème	Brun rouge	Lie de vin
<b>REFERENCE PARTIE 2</b>	26601B		
<b>CLASSIFICATION AFNOR</b>	Famille I Classe 6b		

#### CONDITIONNEMENT

Emballages pré-dosés à utiliser avec une pompe bi-composant. Kit de 50kg se décomposant en :  
 Base (partie 2) : 21kg      Durcisseur (partie 1) : 29kg

#### DEFINITION

Résine époxy bi-composant brillante sans solvant  
 Produit exempt d'amine aromatique tertiaire, alcool benzylique, ou phtalate  
 Thixotrope

#### PRINCIPALES UTILISATIONS

Spécialement mis au point pour la réalisation de revêtements de cuves alimentaires  
 Intérieur de capacités contenant des liquides alcoolisés titrant jusqu'à 20%, et denrées alimentaires aqueuses et solides dont jus de fruits, farine, sucre, fruits et légumes etc.  
 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 époxy sans solvant PRIMERSOB EP.VI (réf. 26608)

#### CARACTERISTIQUES DU MELANGE A 20°C

<b>Densité</b>	1.42 ± 0.03	
<b>Extrait sec</b>	> 99%	
<b>Dosage des composants :</b>	<b>En poids</b>	<b>En volume</b>
Partie 1	58	50
Partie 2	42	50
<b>Durée de vie en pot :</b>		
A 20°C	75 min	
A 45°C	30 min	
A 65°C	10min	
<b>COV sous forme de livraison</b>	non concerné	

## PREPARATION DU SUPPORT

- Béton :** L'utilisation de notre primaire PRIMERSOB EP.VI (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
- Aciers :** Préparation par décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2.5, avec une rugosité "Moyen G"

## CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

**Mélange :** le VINISOB NG 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).

**Matériel d'application** Machine à chaud bi-composant : rapport en volume 50/50  
**Pression minimum en sortie de pompe** 180 bars

**Température d'application recommandée** 50°C en sortie de buse  
Buse de 21/1000 de pouce

**Température du substrat** de 12°C à 30°C

**Intérieur de la capacité** de 12°C à 40°C

**Hygrométrie** maximum 75%. La température doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée pour éviter toute condensation. Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, il est nécessaire de chauffer et de ventiler la capacité, pour obtenir un air ambiant sec, pendant l'application et pendant le durcissement.

Le non respect des conditions climatiques de température et d'hygrométrie peut conduire à des défauts de surface préjudiciables à la bonne tenue du revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus pour responsables

**Intervalle de recouvrement:** De 8h à 5j

**Rendement théorique :**

Pour 600µm appliqués 850g/m<sup>2</sup>

Pour 800µm appliqués 1150g/m<sup>2</sup>

Pour 1000µm appliqués 1430g/m<sup>2</sup>

**Temps de séchage à 20°C et 50% HR (par pulvérisation à 50°C) :**

Sec au toucher 15 h

Dur 3 jours

Réticulation totale environ 10j

**Nettoyage du matériel** Diluant Epoxyde 05305 (avant durcissement)

## REMARQUES

Ne jamais diluer le VINISOB NG

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 de mise en service et entretien des cuves à vin).

En utilisation normale, le film de VINISOB NG peut présenter un léger satinage et une légère modification homogène de teinte.

## STOCKAGE

Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert, 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, qui est parfaitement récupérable par stockage quelques heures à 30-50°C

## HYGIENE ET SECURITE

Etiquetage selon les directives européennes en vigueur

Consulter la Fiche de Données de Sécurité correspondante

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VERIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 22/01/2019. Annule les versions précédentes

Vinisob NG-25238-25240-25239.doc

Page 2/2