



# REVET EPOXY

REVETEMENT EPOXYDE

SANS SOLVANT, NON TOXIQUE



## LES AVANTAGES

- Qualité alimentaire
- Sans solvant.
- Non toxique.



## LES UTILISATIONS

- ❖ Revêtement alimentaire brillant de cuvelage acier et béton.
- ❖ Intérieur de capacités contenant liquides alimentaires alcoolisés 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.



## MODE D'EMPLOI

### ✓ PREPARATION DU SUPPORT

Béton : le support devra être préparé selon les règles de l'art. L'utilisation de notre primaire époxy sans solvant PRIM REVET est conseillé. Si une stratification est nécessaire, utiliser un liant époxy sur le PRIM REVET, en respectant les délais de recouvrement.

Acier : préparation par décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ avec rugosité « Moyen G ». Dans tous les cas, les supports devront être propre, non gras, secs et cohésifs.

### ✓ CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

Mélange : REVET EPOXY 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 réhomogénéiser au reste du mélange.

Temps de maturation du mélange : 10 mn. Il s'agit du temps de repos nécessaire après le mélange. Passé ce délai, un 2<sup>ème</sup> mélange doit être fait, plus grossier celui-ci, pour homogénéiser le tout. Ce temps d'attente et cette réhomogénéisation sont nécessaires pour obtenir un revêtement parfaitement réticulé, résistant, et d'aspect esthétique optimal.

Matériel d'application : Brosse rouleau

Température du substrat : 12°C à 30°C

Température à l'intérieur de la capacité : 12 à 40°C elle doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée.

Hygrométrie : Maximum 75%

Rendement théorique : pour 350 µm : 515 g/m<sup>2</sup>

: pour 700 µm : 1030 g/m<sup>2</sup>

Mise en peinture sur béton : 350 µm min en 1 couche après primarisation PRIM REVET.

Mise en peinture sur acier grenailé : 700 µm minimum en 2 couches.

Durée de vie en pot (après maturation) : à 20°C 50 mn environ.

Une élévation de la température diminue de façon significative la durée de vie en pot.

### ✓ Temps de durcissement à 20°C et 50% de HR

Sec au toucher : 18 heures

Dur : 48 heures

Réticulation totale : Environ 10 jours

Intervalle de recouvrement : Par lui-même, de 18 heures à 2 jours. Au-delà et pour la réalisation de retouches, un ponçage est nécessaire, suivi d'un dépoussiérage.

Nettoyage du matériel : Disolpur

Éliminer les déchets selon la réglementation en vigueur en privilégiant la valorisation ou le recyclage.

Informations  
sécurité

Le 12 07 2016

NOTA :  
Cette documentation est le résultat de nos connaissances et de nos expériences du produit. Elle est donnée à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application dans chaque cas particulier.  
La Fiche de données de sécurité est disponible sur simple demande.



## LANGUEDOC CHIMIE

ZI la Coupe – CS 90518 – 11100 NARBONNE / Tél 04 68 41 70 70

Fax 04 68 42 40 01 / [www.languedoc-chimie.fr](http://www.languedoc-chimie.fr)





# REJET EPOXY

## REVETEMENT EPOXYDE



### INFORMATIONS TECHNIQUES

#### ➤ CARACTERISTIQUES

Densité	1.47 +/- 0,03	
Extrait sec	> 99%	
Dosage des composants en poids	Base : 78	Durcisseur : 22
COV	Non concerné.	

COULEUR DES BASES	Blanc crème	Brun rouge
DURCISSEUR	(commun aux 2 bases)	
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 6b	

CONDITIONNEMENT Emballages pré-dosés à mélanger avant emploi se décomposant en :  
KIT de 4 kg                                      Partie A : 3,120 kg                                      Partie B : 0,880 kg

#### ➤ STOCKAGE

Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à température ambiante comprise entre 15 et 35°C. A des températures inférieures, une cristallisation de la partie résine peut se produire, qui est parfaitement récupérable par stockage quelques heures à 30-50°C.

#### ➤ HYGIENE ET SECURITE

Consulter les fiches de données de sécurité correspondant à la résine, au durcisseur, ou au mélange. Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur.

#### ➤ REMARQUE

Ne jamais diluer REJET EPOXY.

Ne jamais fractionner les kits.

Bien respecter les consignes de mélange et de maturation.

Avant 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.

Si les conditions climatiques de température et d'hygrométrie sont proches des limites, il est nécessaire de chauffer et de ventiler la capacité pour un air ambiant sec pendant l'application et pendant le durcissement, sous peine de conduire à des défauts de surface préjudiciables au revêtement, pour lesquels nous ne saurions être tenus responsables.

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

- Qualité alimentaire. Composants conformes aux listes positives. Migration globale inférieure aux limites fixées par la réglementation. Rapports d'essais IANESCO N°RE-16/08904 du 01/06/2016 (simulants acide acétique 3%, éthanol 10%, éthanol 20% et huile d'olive).
- Conforme à la réglementation en vigueur concernant le bisphénol A : rapport d'essais IANESCO N°RE-13/15410 du 03/10/13 (simulants acide acétique 3% et éthanol 20%).
- Exempt de phtalates : Rapport d'essai EXCELL N°2014-07-057 du 01/08/2014
- Exempt d'alcool benzylique.

**Produit à usage professionnel**

Éliminer les déchets selon la réglementation en vigueur en privilégiant la valorisation ou le recyclage.

Informations  
sécurité

Le 12 07 2016

NOTA :

Cette documentation est le résultat de nos connaissances et de nos expériences du produit. Elle est donnée à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application dans chaque cas particulier. La Fiche de données de sécurité est disponible sur simple demande.



**LANGUEDOC CHIMIE**

ZI la Coupe – CS 90518 – 11100 NARBONNE / Tél 04 68 41 70 70

Fax 04 68 42 40 01 / [www.languedoc-chimie.fr](http://www.languedoc-chimie.fr)

