

EPOXY ALIMENTAIRE

EUROKOTE 468

Peinture sans solvant à base de résine époxydique, à deux composants applicable au pistolet airless conventionnel.

Classification AFNOR: Famille I- Classe 6b

Domaine d'utilisation

Revêtement anticorrosion pour la protection intérieure et extérieure de canalisations et accessoires (vannes, raccords...) au contact de l'eau potable.

Revêtement pour la protection intérieure de réservoirs et ballasts au contact de l'eau potable, de l'eau de mer, des eaux usées et des eaux industrielles.

Température limite de service en immersion dans l'eau: 50°C.

Sa constitution conforme à la dernière législation en vigueur, l'autorise à être en contact avec les denrées alimentaires sèches;

Caractéristiques

- * Nombre de composants:2
- * Couleur du film sec: Brun rouge
- * Aspect du film sec: Brillant
- * Masse volumique à 23°C : Environ 1.2g/ml
- * Extrait sec volumique calculé: 100%

Épaisseur nominale de film sec

Brosse/ Rouleau : 150µm/par couche* Nombre de couche(s) recommandé: 2

Pistolet airless:300µm/par couche* Nombre de couche(s) recommandé: 1

Rendement théorique

	À 10°C	À 20°C	À 40°C
Hors poussière	20 heures	12 heures	6 heures
Sec dur	60 heures	32 heures	16 heures
Complet*	20 jours	10 jours	5 jours

Brosse/ Rouleau :5.6m2/kg, soit 6.6m2/l pour 150µm secs

Pistolet airless: 2.8m2/kg, soit 3.3m2/l pour 300µm secs

Temps de séchage (pour 100µm SECS)

*fonction des paramètres d'application, d'environnement et de la composition des systèmes.



SAS alphapipe

17 chemin des pierre - 31150 BRUGUIERES

☎:05 34 27 06 60 @: contact@alphapipe.fr

Délai de recouvrement *(sur lui même dans les épaisseurs nominales) à 20°C minimum: 24 heures // maximum: 15jours

Stockage

Délai de péremption: pour le conditionnement standard 12 mois sous abri à une température comprise entre -5°C et +35°C, en emballage d'origine non ouvert.

Préparation de surface

Support propre, sec et non gras

Support métallique: Décapage par projection d'abrasif, au degré de soin minimum SA2.5 selon la norme ISO8501-1 avec une rugosité (RZ) d'environ 80µm mesurée selon la norme ISO 8503-4, puis dépoussiérage.

Support béton: Application sur primaire compatible, nous consulter.

Préparation du produit

L'EUROKOTE 468 est un produit bi- composant présenté en deux emballages pré-dosés non fractionnables. Homogénéiser la partie R sous agitation mécanique.

Ajouter la partie D dans la partie R sous agitation mécanique continue, jusqu'à homogénéisation complète.

Temps de mûrissement: Néant

Conditions d'applications standards

<i>Procédés</i>	Pistolet Airless	Brosse/ Rouleau/ Trempé
Rapport de pompe	60/1	//
Buse	21 à 27/1000"	//
Pression d'air	5 à 6kg/cm2	//
Dilution en poids	sans	sans

	Température	Température Subjectile	Température Produit
(3°C au -dessus du point de rosée)			
Température mini	+10°C/HR: 5%	+10°C	+10°C*
Température maxi	+40°C/HR:85%	+60°C	+30°C



 SAS alphapipe

17 chemin des pierre - 31150 BRUGUIERES

☎:05 34 27 06 60 @: contact@alphapipe.fr