

FICHE TECHNIQUE
CAPFOOD
Émail époxy pour contact alimentaire
CARACTÉRISTIQUES

Revêtement époxy à deux composants, séchant à l'air, composé de résines liquides sans solvant et d'un durcisseur cycloaliphatique. La particularité du produit est la faible viscosité du durcisseur, qui permet une application très facile. Cet émail produit des films très brillants, non collants, d'une résistance chimique et d'une dureté de surface exceptionnelles, adaptés au contact avec les liquides alimentaires. Il garantit une surface lisse et uniforme, facile à nettoyer et à désinfecter à des températures de fonctionnement allant de -20°C à + .50°C

EMPLOI

Revêtements d'objets destinés à contenir des denrées alimentaires (par exemple, eau potable, huiles et graisses, traitement dans l'industrie des conserves). Il est utilisé sur des supports en béton, en métal, en fibre de verre et en bois. Mélanger soigneusement les deux composants afin d'obtenir une parfaite homogénéité. Les aliments peuvent entrer en contact avec le produit après 5 jours.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1360-1460 g/l	Interne PF3
Température de fonctionnement	< +120 °C	
Point d'éclair	25°C± 2	
Solides en volume %	91 ± 3%	
Brillant	> 90	Interne PF6

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A)	1630-1730 g/l	Interne PF3
Poids spécifique (B)	950-1050 g/l	
Vie en pot	> 25 min	Intérieur PF7
Séchage	Complet 24 h	Interne PF2

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	182	455	273
Épaisseur du film humide, µm	200	500	300
Rendement théorique, m ² /l	5	2	3,3
Rendement théorique, m ² /kg	3.6	1.4	2.3

STOCKAGE

Le produit est stable pendant 1 an lorsqu'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +15°C et +30°C

Blanc.

FICHE TECHNIQUE
CAPFOOD
Émail époxy pour contact alimentaire

PRÉPARATION DE LA
SURFACE

Considérations

Pour que le travail soit réussi, la surface doit être exempte de traitements antérieurs et nettoyée des polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels à l'aide de détergents alcalins de qualité industrielle (lavage, rinçage et récupération de l'eau de rinçage).

Un test doit être effectué sur environ 1 m² de la surface à traiter pour vérifier l'adhérence du produit.

-CLS nouveau

Le support doit être finement fini et durci (100 jours), l'humidité < 5 %, la surface doit être exempte de poussière et d'imperfections, et aucun coulis de ciment ne doit apparaître.

Résistance à la compression : > 250 kg/cm²

Résistance à la traction : > 150 kg/cm²

Porosité : traiter le support avec le détartrant Concrete Capgel et, après quelques minutes, rincer abondamment et soigneusement en prenant soin de récupérer l'eau. Le traitement au Concrete Capgel peut également être effectué sur des surfaces humides qui viennent d'être nettoyées avec le nettoyant alcalin. Une fois l'opération terminée, attendez que la surface soit sèche. Vous pouvez procéder à l'application de l'émail après au moins 24 heures, après avoir mesuré l'humidité du sol, qui doit être inférieure à 5%.

Il est également possible de créer une surface poreuse par abrasion mécanique à l'aide d'une grenailleuse ou d'une fraise, en veillant à ce que la surface soit exempte de poussière d'usinage (aspiration).

S'il y a des fissures : les élargir à l'aide de meules abrasives et les remplir d'un mastic époxy rempli de sable et/ou de ciment.

- Les *enduits de ciment* doivent être recouverts d'une finition civile.

- *Les revêtements existants et d'autres supports* évaluent la compatibilité avec un test préliminaire

- *Sur l'acier*, effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2,5, puis appliquer le Primer 40.

- *Sur le bois*, appliquer directement sur le support

- *Sur le PRV*, éliminer l'huile, la graisse, la poussière, poncer, puis appliquer le Primer 40.

OUTILS

Pulvérisation sans air (à des températures élevées et avec un taux d'humidité < 40 %, il est possible de faire de la poussière), truelle dentelée, rouleau. Lors de l'utilisation du rouleau, après environ 30 minutes de travail, l'outil utilisé ne peut plus être nettoyé et doit être remplacé.

FICHE TECHNIQUE
CAPFOOD
Émail époxy pour contact alimentaire
CANDIDATURE

Rapport de mélange en poids	100:33 avec le durcisseur Capfood
Rapport de mélange en volume	100:53 avec le durcisseur Capfood
Dilution	Prêt à l'emploi ; dilution possible à hauteur de 3 % avec de l'alcool de qualité alimentaire.
Durée d'utilisation 23°C	25 minutes pour 1 kg de produit catalysé
Durée de l'induction	35°C:5' - 23°C:10' - 10°C:15'
Conditions d'application	+10°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.
Mode d'application	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse : 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression de 45:1 (pression 150-180 kg/cm ²)
Diluant de lavage	Nitro

Note : Le temps d'utilisation de CAPFOOD diminue lorsque la température ambiante et la température du produit augmentent et que la quantité de produit catalysé augmente. Par exemple, en catalysant 1 kg de produit à 30°C, le temps d'utilisation passe à 15 minutes. Il est donc recommandé de travailler à une température ambiante et du produit de 20-23°C et de catalyser 1 kg de produit à la fois.

La réaction de catalyse étant fortement exothermique, le produit contenu dans le bocal s'échauffe considérablement après le temps d'utilisation.

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.

DTF 300 microns	10°C	23°C	30°C
Température de surface	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	5h	3h	2h
Sec au toucher	24h	16h	12h
Catalyse complète	36h	24h	18h
Temps de chevauchement min.	24h	16h	12h
Temps de chevauchement max.	5 jours	3 jours	2 jours

FONDS RECOMMANDÉS

Acier, PRV : Primaire 40
Bois, CLS et plâtre : directement

FICHE TECHNIQUE
CAPFOOD
Émail époxy pour contact alimentaire

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Acier, fibre de verre Produit	Les couches	Épaisseur	Épaisseur sèche
			humide	
	Primaire 40	1	109	60
	Capfood	1	300	273
	Capfood	1	300	273
	Total	3	709	606
AVERTISSEMENTS	Bois, CLS et plâtre Produit	Couches	Épaisseur	Épaisseur sèche
			humide	
	Capfood	1	300	273
	Capfood	1	300	273
	Total	2	600	546

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont purement indicatives. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est recommandé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.