

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, m²/l | 5 | 2 | 3,3 |
| Rendement théorique, m²/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 Cappel et, après quelques minutes, rincer abondamment et soigneusement en prenant soin de récupérer l'eau. Le traitement au Concrete Cappel peut également être effectué sur des surfaces humides qui viennent d'être nettoyées avec le nettoyeur 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 grenailluse 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
Email 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 | | | |
| 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 | Épaisseur | Épaisseur sèche |
|-----------------------|----------------------------------|-------------|-----------|-----------------|
| | | couche s | humide | |
| | Primaire 40 | 1 | 109 | 60 |
| | Capfood | 1 | 300 | 273 |
| | Capfood | 1 | 300 | 273 |
| | Total | 3 | 709 | 606 |

| | Bois, CLS et plâtre Produit | Couch | Épaisseur | Épaisseur sèche |
|--|--------------------------------|-------|-----------|-----------------|
| | | es | humide | |
| | Capfood | 1 | 300 | 273 |
| | Capfood | 1 | 300 | 273 |
| | Total | 2 | 600 | 546 |

AVERTISSEMENTS

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.