



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

DEFINITION

L'EUROKOTE® 468 Thixo est un liant époxydique sans solvant, à deux composants, sans alcool benzylique et sans VOC (composés organiques volatiles) applicable au pistolet airless. L'EUROKOTE® 468 Thixo répond aux exigences de la norme Européenne EN 10339.

DOMAINE D'UTILISATION

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

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

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

AGREMENTS

L'EUROKOTE® 468 Thixo est un matériau pouvant être mis au contact avec l'eau potable conformément aux dispositions de l'arrêté du 29 Mai 1997 (France) et de la norme BS 6920 part 1 and 2 (GB) et de la C.M. 102 del 02/12/78 (Italie).

Dans sa version « Ivoire », sa constitution conforme à la dernière législation en vigueur, l'autorise à être en contact avec les denrées alimentaires sèches, liquides tels que les aliments aqueux, alcoolisés (\leq à 15°) et gras non acides. Dans le cas de contact avec des aliments acides, l'exposition ne devra pas excéder un rapport de 5,3 dm² de revêtement par kilo d'aliments. (Rapport d'essai IANESCO n° 3777 du 4 Août 1999).

CARACTERISTIQUES

Nombre de composants :	2
Couleur du film sec :	Brun rouge, Ivoire
Aspect du film sec :	Brillant
Masse volumique à 23°C :	Environ 1,2 g/ml
Extrait sec volumique calculé :	100 %

EPAISSEUR NOMINALE DE FILM SEC

L'EUROKOTE® 468 Thixo est conçu pour s'appliquer en une seule couche dans une plage d'épaisseur de film sec comprise entre 300 et 1000 µm, le choix final de l'épaisseur sera déterminé par la spécification d'utilisation et le mode d'application. Nous consulter.

RENDEMENT THEORIQUE

Exemple brosse/rouleau en 300 microns secs : 2,7 m²/Kg soit 3,3 m²/l

Exemple pistolet airless en 1000 microns secs : 0,8 m²/Kg soit 1,0 m²/l

TEMPS DE SECHAGE (pour 800 µm secs)

	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

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

DELAI DE RECOUVREMENT (sur lui-même dans les épaisseurs nominales)

A 20°C : Mini : 24 heures - Maxi : 15 jours

SOLVANT DE NETTOYAGE

DILUANT 011.02



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

REVÊTEMENT ÉPOXY 468 T

CONDITIONNEMENT STANDARD

Doses (R+D) de 20 Kg en deux bidons
En fonction du matériel d'application, d'autres conditionnements spécifiques sont possibles.

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.

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair : Partie R : PE > 100°C - Partie D : PE > 100°C
Avant toute utilisation veuillez consulter l'étiquette légale portée sur l'emballage et la fiche de données de sécurité.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES

En cas de contact avec l'eau potable et les denrées alimentaires, il est nécessaire d'effectuer un rinçage à l'eau avant mise en service selon les prescriptions du maître d'ouvrage.
Le renforcement d'un film d'EUROKOTE® 468 Thixo par un mat de verre ou un tissu de verre adapté nécessite une viscosité adaptée à cet usage (nous consulter).

SUPPORTS

- Acier
- Béton
- Autres supports : nous consulter.

PROPRIETES DU REVETEMENT RETICULE

Propriétés physiques et mécaniques	Normes	Supports	Epaisseur	Résultats
Non porosité électrique à 20°C sous 8V/µm	EN 10289	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas de porosité
Adhérence par traction à 20°C	ISO 4624	Acier Sa 2,5	400 µm	≥ 15 MPa
Adhérence à la croix à 20°C	ASTM D 3359	Acier Sa 2,5	400 µm	Classe 5A
Adhérence à la croix à 20°C	EN 10339	Acier Sa 2,5	400 µm	Cotation 1
Dureté Shore D à 20°C	ISO 868	Acier Sa 2,5	400 µm	± 70
Dureté Buchholz à 20°C	ISO 2815	Acier Sa 2,5	400 µm	≥ 90
Flexibilité	EN 10289	Acier Sa 2,5	400 µm	³ 1,5 %
Module d'élasticité	ISO 1184	Film libre	1000 µm	± 300 N/mm ²
Allongement à la rupture à 20°C	ISO 1184	Film libre	1000 µm	≥ 5%
Contrainte à la rupture à 20°C	ISO 1184	Film libre	800 µm	± 20 N/mm ²
Exemples de résistances chimiques*				
Décollement cathodique après 28 jours à 23°C	EN 10289	Acier Sa 2,5	400 µm	≤ 10 mm
Résistance à l'eau permutée à 50°C pendant 3000 h	ISO 2812-2	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance au brouillard Salin 1000 h	ISO 7253	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance eau salée à 5% NaCl 100 j à 50°C	ISO 2812-1	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance Solution de Soude à Ph≤13 à 20°C	ISO 2812-1	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance à l'eau déminéralisée	AWWA C210	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance spécifique d'isolement				
- après 70 jours à 23°C	EN 10289	Acier Sa 2,5	400 µm	> 10 ⁷ Ω.m ²
- après 100 jours à 23°C				> 10 ⁷ Ω.m ²
- rapport Rs 100 jours / Rs 70 jours				> 0,7
Résistance à l'acide Sulfurique à 1%	AWWA C210	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération
Résistance à la Soude à 1%	AWWA C210	Acier Sa 2,5	400 µm	Pas d'altération

*Pour d'autres simulants et températures, nous consulter.



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

1. Préparation de surface

La préparation de surface est une phase très importante, qui doit être particulièrement soignée.

La qualité du décapage et du dépeussierage influence considérablement les performances d'adhérence des revêtements.

• Support acier

Avant décapage, la surface de l'acier doit être sèche et exempte de souillures (huile, graisse, protection provisoire contre la corrosion, etc..) ou de défauts superficiels (écaillés, dédoubleures, etc..).

La température de la surface de l'acier doit être maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

Le décapage est réalisé par projection d'abrasif au degré de soin Sa 2,5 de la norme ISO 8501-1.

Il convient d'utiliser de préférence des abrasifs de grande dureté (silicate d'alumine, laitier de haut fourneau spécialement traité) qui garantissent l'obtention de profils de rugosité élevés. La surface préparée devra avoir une rugosité Rz d'environ 80 µm, le contrôle étant réalisé selon la norme ISO 8503-4.

Les abrasifs doivent être exempts de chlorures, et contenir moins de 0,05% de matières solubles dans l'eau.

• Dépeussierage / nettoyage

Après évacuation de l'abrasif, procéder à un dépeussierage très soigné avec des aspirateurs puissants.

NOTA : Si nécessaire, le dépeussierage est une opération à renouveler avant chaque application.

• Meulage / disquage

Après grenailage, la surface à revêtir doit faire l'objet d'un contrôle visuel.

Les affleurements métalliques à la surface des revêtements sont autant de points d'amorçage de la corrosion, qu'il faut éliminer.

Toutes les aspérités, les picots, les projections et perles de soudure sont à meuler. Les tôles et soudures aux angles vifs ou dentelés sont à arrondir.

Les limailles seront soigneusement éliminées.

• Protection des surfaces décapées

La protection des surfaces décapées au niveau Sa 2,5 doit être impérativement assurée afin de les maintenir dans un parfait état de conservation, avant l'application du revêtement définitif.

La température de la surface de l'acier et le temps de maintien avant revêtement ne doivent pas entraîner une oxydation de la surface préjudiciable à la bonne qualité et à l'adhérence du revêtement.

Lorsque les conditions ambiantes sont particulièrement défavorables, il peut s'avérer nécessaire de conditionner l'air, dès le démarrage de la préparation de surface.



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

REVÊTEMENT ÉPOXY 468 T

En abaissant, l'hygrométrie relative en dessous du seuil d'équilibre avec la température ambiante, l'oxydation des surfaces décapées est suspendue.

Cette opération pourra s'effectuer, par mise en place d'un déshumidificateur, ou éventuellement par chauffage de l'air ambiant. Si nécessaire, un primaire d'attente type EUROKOTE® AQ 42-00 ou Impression Kévox® 42-07 peut être utilisé (se reporter aux fiches techniques de ces produits), ces primaires d'attente ne doivent pas être mis en oeuvre dans le cas d'un système pour contact eau potable.

Support béton

Les supports à base de liants hydrauliques devront être propres, secs, non gras, conformes aux exigences des DTU 59.1 et 59.3 et présenter un état de surface de type parement soigné tel que défini dans le DTU 59.1. Ils devront avoir terminé leur prise depuis au moins 4 semaines.

• Préparation

Les supports sont décapés mécaniquement par projection d'abrasifs puis soigneusement dépoussiérés en utilisant des aspirateurs puissants. Après décapage, les supports devront être propres, sains et présenter une résistance à la compression minimale de 25 N/mm² (selon la norme EN 13 892-2), une rupture cohésive minimale de 1,5 MPa (selon la norme EN 13 892-8) et une teneur en humidité maximale de 5 %.

• Primaire

Appliquer une couche d'EUROKOTE® 418.00 (se reporter à la fiche technique de ce produit), le délai de recouvrement par l'EUROKOTE® 468 Thixo est de 1 à 7 jours à 20°C.

2. Application

2.1 Airless conventionnel

L'EUROKOTE® 468 Thixo est un produit bi-composant présenté en emballages pré-dosés non fractionnables.

RAPPORT DE DOSAGE	EN VOLUME	EN POIDS
Résine époxy (partie R)	70 %	77 %
Durcisseur (partie D)	30 %	23 %

- La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +20°C et +30 °C, si nécessaire l'utilisation d'une tresse chauffante est recommandée.
- Ajouter la partie Durcisseur dans la partie Résine, ne pas diluer.
- Mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète du mélange.
- Temps de mûrissement : Néant
- La durée pratique d'utilisation est de 45 minutes à 20°C pour 20 kg de mélange, elle diminue si la température est plus élevée (environ 15 minutes à 30°C).

L'application de l'EUROKOTE® 468 Thixo est faite au pistolet Airless (rapport de pompe : 60/1, buse de 24 à 27/1000, pression d'air 5 à 6 kg/cm²) en plusieurs couches humides sur humide. La température du support doit être comprise entre +10 °C et +60°C et maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage de l'EUROKOTE® 468 Thixo afin d'éviter toute condensation.

La température ambiante sera comprise entre +10 et +40°C, l'hygrométrie ne devra pas dépasser 85 %.

Le revêtement appliqué doit être uniforme, l'épaisseur du film humide doit être mesurée en utilisant par exemple la norme ISO 2808 méthode n°06.

Le film atteint un état de dureté suffisant pour être manipulable au bout de 24 heures environ, ce temps dépend de la température ambiante, du poids et de la forme des pièces revêtues.



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

2.2 Machine airless doseuse

L'EUROKOTE® 468 Thixo est décliné dans une version adaptée

RAPPORT DE DOSAGE

Résine époxy (partie R)
Durcisseur (partie D)

EN VOLUME

100 %
50 %

EN POIDS

70 %
30 %

- La température des parties Résine et Durcisseur devra être comprise entre +20°C et +50°C, si nécessaire l'utilisation d'une tresse chauffante est recommandée. La température de mélange avant application ne doit toutefois pas dépasser +50°C.
- Avant utilisation mélanger soigneusement les parties R et D sous agitation mécanique continue jusqu'à homogénéisation complète, ne pas diluer.
- Transférer par pompage les parties R et D vers le groupe doseur de la machine d'application airless qui permet un dosage et un mélange automatique et contrôlé des deux constituants.

L'application de l'EUROKOTE® 468 Thixo est faite au pistolet Airless (buse de 24 à 27/1000, pression 160 bars minimum) en plusieurs couches humides sur humide. La température du support doit être comprise entre +10 °C et +60°C et maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage de l'EUROKOTE® 468 Thixo afin d'éviter toute condensation.

La température ambiante sera comprise entre +10 et +40°C, l'hygrométrie ne devra pas dépasser 85%.

Le revêtement appliqué doit être uniforme, l'épaisseur du film humide doit être mesurée en utilisant par exemple la norme ISO 2808 méthode n°06.

Le film atteint un état de dureté suffisant pour être manipulable au bout de 24 heures environ, ce temps dépend de la température ambiante, du poids et de la forme des pièces revêtues.

3. Contrôle du revêtement

Après réticulation, les contrôles suivants doivent être réalisés :

- L'aspect et la continuité doivent faire l'objet d'un examen visuel sur toute la surface revêtue, le revêtement doit être de couleur et d'aspect uniforme, exempt de défauts préjudiciables à la qualité du revêtement.
- L'épaisseur du revêtement mesurée par une méthode non destructive (en utilisant par exemple la méthode 10 de la norme ISO 2808) devra être conforme en tout point aux exigences de la spécification.
- La dureté Shore D (norme ISO 868) ou la dureté Buchholz (norme ISO 2815) du revêtement sera mesurée et devra être au minimum de 60 pour la dureté Shore D ou 90 pour la dureté Buchholz.
- Sur acier, la non-porosité du revêtement sera vérifiée en utilisant la norme EN 10289 annexe B, la tension appliquée sera de 8 volts par micron d'épaisseur de film sec.
- Sur béton, la non-porosité du revêtement sera vérifiée en utilisant un dispositif à étincelle type balai électrique, nous consulter.

4. Réparations

Tous les défauts mis en évidence lors du contrôle du revêtement devront être réparés selon la procédure suivante :

- la surface à réparer doit être exempte de toutes traces d'huiles, de graisse, d'humidité ou autres salissures,
- le revêtement endommagé est éliminé par grattage, ponçage, ou tout autre moyen approprié,
- la surface du revêtement adjacent qui sera peint est dépolie et rendue rugueuse,
- la surface et les alentours de la zone à peindre sont soigneusement dépoussiérés.
- préparer la quantité nécessaire à la réparation d'EUROKOTE® 468 Thixo en respectant le rapport de dosage.
- mélanger jusqu'à parfaite homogénéisation les deux composants «R» + «D» au moyen d'une spatule en prenant soin de bien racler les bords de la boîte ou de préférence avec un agitateur mécanique.
- appliquer l'EUROKOTE® 468 Thixo en une couche régulière selon l'épaisseur requise avec une brosse dure, un couteau à enduire ou une spatule en respectant les conditions d'application (voir paragraphe 2 Application).



EUROKOTE® 468 Thixo – Fiche Technique

Après réticulation, les zones réparées doivent être contrôlées pour l'épaisseur de film sec et l'absence de porosités conformément au paragraphe 3 et doivent satisfaire les exigences du revêtement initial.

Voir notre fiche technique Pose et Procédures : FT. PR2

5. Mise en service

Les délais de mise en service sont liés à la température ambiante et à la température du support qui conditionnent le durcissement de l'EUROKOTE® 468 Thixo.

A titre indicatif et pour une humidité relative maxi de 85 %, les délais de réticulation avant mise en service seront au minimum :

- 10 jours à 10°C (température minimum de séchage)
- 7 jours à 20°C
- 5 jours à 30°C
- 4 jours à 40°C

6. Alimentarité

Axon (anciennement BS COATINGS) bénéficie pour l'Eurokote 468 Thixo Brun Rouge d'une **Attestation de Conformité Sanitaire (ACS)** N°09 MAT LY 024 délivrée par le laboratoire CARSO - LABORATOIRE SANTÉ ENVIRONNEMENT HYGIÈNE DE LYON délivré le 25 juin 2009 et valide jusqu'au 25 juin 2014. Cette attestation est fournie indistinctement par Stemcor ou Axson.

CARSO - LABORATOIRE SANTÉ ENVIRONNEMENT HYGIÈNE DE LYON

Laboratoire Agréé pour les analyses d'eaux par le Ministère de la Santé

ATTESTATION DE CONFORMITE SANITAIRE

Conformément à l'arrêté du 29 mai 1997 modifié et aux circulaires du Ministère de la Santé
DGS/VS4 n° 99/217 du 12 avril 1999 et DGS/VS4 n° 2000/232 du 27 avril 2000

Coordonnées du demandeur :	Nom(s) commercial(aux) du produit fini :
BS COATINGS Z.I. A B.P. 88 27940 AUBEVOYE	EUROKOTE® 468 Thixo Brun Rouge

Type de produit fini :		
<input type="checkbox"/> tube	<input type="checkbox"/> raccord et manchon	<input checked="" type="checkbox"/> revêtement
<input type="checkbox"/> produit de jointoyage	<input type="checkbox"/> joint	<input type="checkbox"/> composant d'accessoires
<input type="checkbox"/> autre :		
Nature du matériau :		
<input type="checkbox"/> polychlorure de vinyle PVC	<input type="checkbox"/> polybutylène PB	<input type="checkbox"/> éthylène-propylène EPDM
<input type="checkbox"/> PVC saucissonné PVC-C	<input type="checkbox"/> polyamide PA	<input type="checkbox"/> butadiène-acrylonitrile NBR
<input type="checkbox"/> polyéthylène PE	<input type="checkbox"/> polyéthylène téréphtalate PETE	<input type="checkbox"/> autre :
<input type="checkbox"/> polyéthylène réticulé PER	<input type="checkbox"/> acrylonitrile-butadiène-styrène ABS	
<input type="checkbox"/> polypropylène PP	<input checked="" type="checkbox"/> à base de résine époxydique	
Commentaires : Renouvellement de FACS 04 MAT LY 045		
N° de dossier attribué par le laboratoire habilité : 09 MAT LY 024		

Formulation chimique :
La formulation chimique a été vérifiée conforme aux listes positives. Les restrictions sont vérifiées.

Essais d'inertie réalisés selon la norme XP P 41-250 :
Rapport S/V testé : 60 cm²/l
Date des essais : du 06 Mars au 29 Avril 2009
Commentaires : Les essais d'inertie réalisés selon la circulaire DGS/VS4 n° 2000/232 du 27 avril 2000 sur des échantillons de 60 cm² n'ont fait apparaître aucune anomalie. Les résultats sont conformes aux exigences de la circulaire DGS/VS4 n° 99.217 du 12 Avril 1999.

Délivrée par : C. AUTUGELLE Signature :

[Téléchargez l'ACS](#)