



FOOD & PROTECTIVE COATINGS



COVERCOAT BLANK

Numéro TM : 655 | Date de révision : 17-02-2025

Revêtement époxy transparent à deux composants, sans solvant, résistant aux produits chimiques.

Nylo Covercoat Blank est un revêtement époxydique transparent, résistant aux produits chimiques, qui peut être largement utilisé sur pratiquement tous les substrats pierreux, bois et métal. Excellent pour les applications industrielles lourdes. Facile à appliquer sur des supports irréguliers, son caractère garnissant permet de combler presque entièrement les fissures de retrait, les petits trous et les rayures. Il est ainsi possible d'obtenir en une seule couche un substrat uniformément rempli et présentant une excellente résistance chimique.

- Imperméable à l'eau et aux liquides
- Sans solvant et pratiquement inodore
- Bonne résistance chimique
- Finition mono-couche

CARACTÉRISTIQUES

BASE

Résine époxydique à 2 composants sans solvant.

°DENSITÉ 20 C

1,10 kg/dm³ (forme mélangée)

TENEUR EN SOLIDES

100 % vol.

DEGRÉ DE BRILLANCE

Brillant (en cas de forte sollicitation mécanique, la brillance peut diminuer légèrement)

COULEUR

Claire

ÉPAISSEUR DE LA COUCHE / CONSOMMATION

environ 150 - 200 microns à sec

application au rouleau à 165 g/m² = environ 150 micromètres

application au rouleau à 220 g/m² = environ 200 micromètres

NB : Pour déterminer la consommation correcte afin d'obtenir le résultat final souhaité, il peut être nécessaire d'appliquer une surface d'essai au préalable.

DONNÉES DU PRODUIT

EMBALLAGE

Base	- 3,35 kg
Durcisseur	- 1,65 kg
Set base + durcisseur	- 5 kg

RAPPORT DE MÉLANGE

67 parties en poids de tige

33 parties en poids de durcisseur

TEMPS DE SÉCHAGE

°à 20 C et une HR de 65%

Séchage à la poussière : après environ 2 heures

Sec au touché : après environ 8 heures

Recouvrable : après 16 heures mais dans les 48 heures

Si la peinture est refaite après 48 heures, la surface est tellement comprimée que l'adhérence de la couche de finition éventuellement nécessaire n'est plus optimale.

**Remarque : le chargement (chimique) du système appliqué ne peut avoir lieu qu'après un durcissement suffisant, ce qui correspond à un temps de séchage de 7 jours à 20 °C en fonction de la température. À des températures plus basses, le durcissement sera proportionnellement plus long.*

POTLIFE

°A +20 C - environ 30 minutes

DILUANT DE NETTOYAGE

Nelfasol Thinner EP

DURÉE DE VIE EN RAYON

Dans l'emballage d'origine fermé et à l'abri du gel, au moins 12 mois.

TRAITEMENT

QUALITÉ DU SUPPORT

Il est très important d'évaluer le support à l'avance. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des supports durs et résistants tels que le carrelage, le métal et le béton ou d'autres supports liés au ciment.

Les supports tendres tels que l'anhydrite ou les produits d'égalisation ne conviennent pas à ce système puissant.

Le support ne doit pas contenir de parties lâches ou fragiles.

Résistance minimale à la compression du support : 25 N/mm².

Résistance minimale à l'adhérence du support : 1,5 N/mm².

PRÉPARATION DU SUPPORT

Le support doit être propre, sec, exempt de graisse et porteur. En cas de doute sur l'adhérence, il faut toujours procéder par essais.

Le bois

Les nouvelles pièces de bois doivent être bien poncées à la machine au préalable. Les parties en bois anciennes et abîmées par les intempéries doivent être soigneusement enlevées et bien poncées. Ensuite, il faut bien les nettoyer avec de l'eau chaude (à haute pression) et du PK CLEANER. Les algues et les mousses doivent être enlevées avec un bon nettoyant pour algues et mousses.

Le pourcentage d'humidité du support en bois ne doit pas dépasser 18%.

Béton/ pierre

°Bien nettoyer avec un nettoyeur à haute pression avec de l'eau tiède (40 C) et P.K. CLEANER.

Pour les nouveaux supports en béton, il faut d'abord enlever la couche de boue et de mousse et rendre le support mécaniquement rugueux afin d'obtenir une structure de pores visiblement plus ouverte et un support plus résistant.

Le pourcentage d'humidité du support (pierres) ne doit pas dépasser 4%.

Métal

Lors de l'application sur du métal, le substrat doit être nettoyé de la rouille/oxyde jusqu'à l'obtention d'un métal brillant. °Nettoyer ensuite à fond avec de l'eau chaude (40 C) (haute pression) et P.K. CLEANER.

Ancien revêtement

Bien nettoyer avec de l'eau chaude (40 C) (haute pression) et P.K. CLEANER. Rendre rugueuses les anciennes couches de revêtement en les ponçant à la machine à l'aide de disques abrasifs ou de ScotchBrite. Ici, il est important que les transitions entre le revêtement permanent existant et le substrat nu soient poncées jusqu'à zéro afin d'éviter une usure accrue sur ces arêtes vives.

INSTRUCTIONS DE MÉLANGE

Ajouter le durcisseur à la base et mélanger mécaniquement à faible vitesse pendant environ 3 minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Verser le mélange dans un récipient propre et mélanger à nouveau brièvement pour assurer un mélange complet de tous les matériaux. Éviter de mélanger trop longtemps ou trop rapidement pour minimiser l'inclusion d'air.

TRAITEMENT

Brosse / rouleau

Ne pas diluer.

Appliquer (en croix) à l'aide d'un rouleau en nylon 2-C à poils longs. Si nécessaire, après environ 5-10 minutes, lisser la couche de revêtement appliquée en effectuant un mouvement doux à l'aide d'un rouleau à piquer.

Pulvérisation

Airless :

Pression de pulvérisation	: 60 - 70 bar
Buse	: 0,09 - 0,011 pouce
Dilution	: ne pas diluer

Airmix :

Pression de pulvérisation	: 150 - 160 bar
Buse	: 0,09 - 0,011 pouce
Dilution	: ne pas diluer

NB : les valeurs mentionnées sont des lignes directrices générales et doivent être réglées individuellement pour chaque type d'équipement Airless ou Airmix afin d'obtenir des résultats optimaux.

TEMPÉRATURE DE TRAITEMENT

°Température du substrat : min. + 10 C

°Température ambiante : min. + 10 C

HUMIDITÉ

Humidité relative maximale de 80 % RLV.

Attention à la condensation ! °La température du substrat et du matériau non polymérisé doit être supérieure d'au moins 3 C au point de rosée.

Note : Une humidité élevée et des températures basses augmentent le risque de décoloration blanche et de surface collante (formation de carbamate).

SYSTÈMES

Bois

Nettoyer avec de l'eau à haute pression et P.K. CLEANER. Enlever/remplacer le bois altéré ou pourri ou réparer avec ZUSEX ALL-ROUND REPAIR.

finition : NYLO COVERCOAT

Béton

Nettoyer avec de l'eau (haute pression) et P.K. CLEANER. Réparer avec NYLO EP REPAIR

finition : NYLO COVERCOAT

Métal

Nettoyer avec de l'eau à haute pression et le P.K. CLEANER. Enlèvement de la rouille par ponçage et/ou sablage.

finition : NYLO COVERCOAT

NB : En cas d'application sur des sols, il est possible d'obtenir un certain degré d'antidérapance en ajoutant une bille de verre ou du sable argenté.

FINITION

Nylo Covercoat est une finition industrielle solide qui, techniquement, ne nécessite pas de couche de finition.

ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

L'utilisateur/transformateur est soumis à la législation nationale en matière de sécurité, de santé et d'environnement.

Utiliser des gants de travail, des lunettes de sécurité et une crème de protection de la peau lors du traitement. Sensibilisation possible par contact avec la peau.

Toujours lire au préalable les instructions de danger/sécurité figurant sur l'étiquette de l'emballage, la fiche de données de sécurité, la fiche technique du produit, etc.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

La fiche de données de sécurité est disponible sur demande

Les données techniques fournies ici ont été préparées sur la base des connaissances actuelles. Nylo Food & Protective Coatings B.V. se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis. Toute responsabilité basée sur ces données est exclue. La parution d'une nouvelle édition de la fiche technique du produit entraîne l'expiration de la validité de toutes les versions précédentes. Les taux de consommation dépendent du degré d'ouverture et d'absorption du support et peuvent donc varier. La durabilité (extérieure) et la conservation des couleurs dépendent de divers facteurs, notamment de l'état du support, des conditions (climatiques) lors de l'application, de l'emplacement spécifique et de la charge spécifique à laquelle le système est soumis. Le (pré)traitement et la finition doivent être effectués conformément aux instructions, de manière à garantir la capacité portante du support, l'adhérence et les épaisseurs de couche prescrites. Toute forme de garantie est exclue en cas de sollicitation disproportionnée et/ou d'altération et de dommages dus à des défauts architecturaux et de construction (y compris, par exemple, un support porteur inadéquat, des infiltrations (par les eaux souterraines, etc.), des dommages dus à une pression de vapeur excessive, à l'osmose, etc.) sont exclus de toute forme de garantie. Il n'y a aucune responsabilité pour les substrats, les applications, les situations et/ou les conditions (climatiques) divergentes. Le stockage du produit dans des conditions défavorables et/ou un traitement inapproprié peuvent avoir une incidence négative sur la qualité, la durabilité et l'esthétique du produit. Le fabricant ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages (consécutifs). En cas de doute (concernant la consommation, l'esthétique et l'adhérence, etc.), des essais doivent toujours être effectués avant l'approbation.



Nylo Food & Protective Coatings fait partie du PearlPaint Group | www.pearlpaintgroup.com | info@pearlpaintgroup.com
PearlPaint B.V. | Larserpoortweg 20 | 8218 NK Lelystad