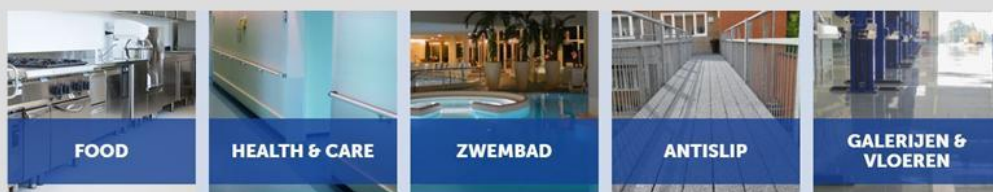




FOOD & PROTECTIVE COATINGS



COATING THIX

TM-Numéro: 289 | Date de Révision: 17-04-2025

Nylo Coating Thix est un revêtement époxy sans solvant pour sols et murs et est la référence en terme de finition du béton et de l'acier dans des environnements très agressifs depuis le début des années 1970. Il s'agit du produit HACCP le plus utilisé et certifié internationalement, entre autres, dans les bacs à saumure pour la production de fromages ou de cornichons. Mais aussi dans l'industrie de transformation du lait en poudre pour bébé, les stations d'épuration, les industries de transformation des légumes et du poisson, les abattoirs, les bacs à saumure, les laboratoires, les piscines couvertes, les lave-autos, les refuges pour animaux tels que les zoos et les refuges pour animaux, etc. la résistance mécanique, combinée à la surface très lisse et dense du Nylo Coating Thix, garantit également que pratiquement aucune adhérence de la saleté n'est possible, ce qui empêche la croissance de bactéries et d'algues et facilite le nettoyage et le processus de maintenance est grandement simplifié.

- Certifié NSF au niveau international et applicable aux industries alimentaires les plus diverses.
- Répond à toutes les exigences HACCP
- Capacité de charge mécanique très élevée
- Très haute capacité de charge chimique
- Très facile à nettoyer (industriel)
- Sans solvant et pratiquement inodore

CARACTÉRISTIQUES

BASE

Résine époxy bi-composant sans solvant

COULEUR

Blanc et une sélection de couleurs RAL

DENSITÉ À 20°C

1,53 kg/dm³ (Mixé)

ÉPAISSEUR DE LA COUCHE

environ 500-600 µm sur les murs: 2 couches de rouleaux
environ 1000-1300 µm sur les sols: 1 couche au plateau

TEMPS DE SÉCHAGE

à 20°C et sous une HR de 65%

Séchage hors poussière: après environ 2 heures

Non collant: après environ 6 heures

Sur-couchage: après 16 heures mais dans les 24 heures

Lorsqu'on repeint après 24 heures, la surface est tellement compactée qu'un ponçage entre les couches est nécessaire.

NB: La mise en service (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.

DURÉE DU MÉLANGE

environ 20 minutes à +20 degrés °C

DEGRÉ DE BRILLANCE

Brillant

NB: En raison du caractère thixotropique élevé, la surface est légèrement structurée/brouillée.

CONTENU SOLIDE

100 vol%

RENDEMENT THÉORIQUE

murs (2 couches) environ: 750 - 900 gr/m²

sol (1 couche) environ: 1500 - 2000 gr/m²

NB: Afin de déterminer la consommation correcte et d'obtenir le résultat final souhaité, il peut être nécessaire d'appliquer au préalable sur une zone de test.

CHARGE CHIMIQUE

Résistant à de nombreux produits chimiques et nettoyants agressifs (liste détaillée disponible sur www.nylocoatings.nl).

RÉSISTANCE THERMIQUE

Permanent: + 50°C

Temporairement jusqu'à 7 jours: + 80°C

Sur 12 heures: + 100°C

DURÉE DE STOCKAGE

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

DÉTAILS DU PRODUIT

CONDITIONNEMENTS

Base -6,5 kg

Durcisseur -3,5 kg

Set base et durcisseur -10 kg

NB: D'autres emballages sont disponibles sur demande par lot.

RAPPORT DE MÉLANGE

65% du poids de base

35% du poids de durcisseur

INSTRUCTIONS DE MIXAGE

Avant de mélanger les deux composants, la base et le durcisseur doivent être soigneusement mélangés mécaniquement jusqu'à ce qu'ils soient homogènes. Ajouter le durcisseur à la base et mélanger mécaniquement pendant environ 3 minutes jusqu'à obtenir un mélange homogène.

Verser le mélange dans un récipient propre et mélanger à nouveau brièvement pour s'assurer d'un mélange complet des deux composants. Évitez de mélanger trop longtemps ou trop rapidement pour minimiser l'emprisonnement d'air.

OUTILS DE MIXAGE

Utilisez un batteur électrique avec un fouet mélangeur.

Vitesse environ 300 à 400 tr/min

MISE EN OEUVRE

Appliquer en couche croisées avec un rouleau en nylon 2-C à poils longs.

DILUTION

Ne pas diluer.

DILUANT de NETTOYAGE

Nelfasol Verdunner EP

TRAITEMENT

QUALITÉ DU SUPPORT

Il est très important d'évaluer la surface à l'avance. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des surfaces dures et résistantes telles que le béton ou d'autres surfaces à base de ciment. Les surfaces tendres telles que les murs finis avec un enduit de plâtre ne conviennent pas à ce système solide.

Le support ne doit pas contenir de parties friables ou fragiles.
Résistance minimale à la compression du substrat ; 25 N/mm².
Résistance minimale à la traction du support ; 1,5 N/mm².

TEMPÉRATURE DE MISE en OEUVRE

Température du support : min. + 10°C
Température ambiante.: min. + 10°C

CHAUFFAGE des LOCAUX

Si le chauffage est nécessaire, utilisez uniquement des systèmes de ventilateurs électriques à air chaud. Les systèmes de chauffage fonctionnant au gaz, au diesel, au pétrole ou à d'autres combustibles fossiles produisent de grandes quantités de CO₂ et de H₂O (vapeur d'eau), qui peuvent affecter négativement la finition.

TAUX D'HUMIDITÉ

Le support ne doit pas contenir plus de 4 % d'humidité. Humidité relative maximale 80% RH.
Attention à la condensation ! La température du support et du matériau non durci doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

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

NB: Pour des teneurs en humidité du support supérieures à 4 % (et jusqu'à max. 10 %), une barrière contre l'humidité Nylo Moistureshield doit être appliquée.

PRÉPARATION DES SUPPORTS

La surface doit être propre, sèche, dégraissée et résistante. En cas de doute sur l'adhérence, celle-ci doit toujours être déterminée expérimentalement au préalable.

Béton

Pour les nouvelles surfaces en béton, retirez d'abord la saleté et les laitances et dépolissez mécaniquement la surface pour obtenir une structure à pores visiblement plus ouverts et un support portant. Nettoyer et combler les trous et aspérités.

Metal

Lorsqu'elle est appliquée sur du métal, la surface doit être nettoyée de sa rouille/oxyde, soigneusement dégraissée et, rendue rugueuse et adhérente. Nettoyer soigneusement au nettoyeur à haute pression avec de l'eau tiède et du P.K. CLEANER.

Anciens revêtements

Nettoyer soigneusement au nettoyeur haute pression avec de l'eau tiède et du P.K. CLEANER. Préparer les anciennes couches de revêtement en les ponçant à la machine avec des disques abrasifs au carbure ou du ScotchBrite. Il est important que les transitions entre un revêtement permanent existant et une surface nue soient poncées aussi délicatement que possible pour éviter une usure prématurée de ces arêtes vives.

SYSTEMES

Beton

Primer: NYLO EP MULTIPRIMER

Préparer les supports avec NYLO EP INWASMORTEL WV.

Effectuer de petites réparations avec NYLO EP REPAIR.

Effectuer de grosses réparations avec NYLO PLINT & REPARATIEMORTEL.

Finition : NYLO COATING THIX (murs 2-3 couches)

Metal

Primer : NYLO EP MULTIPRIMER

Finition : NYLO COATING THIX (murs 2-3 couches)

Ancien revêtement

Finition : NYLO COATING THIX (murs 2-3 couches)

FINITION

Nylo Coating Thix est une finition industrielle très résistante avec une structure légère qui ne nécessite techniquement pas de couche de finition. Une caractéristique de l'époxy est un certain degré de jaunissement des couleurs blanches ou claires. Si vous le souhaitez, 1 à 2 % d'additif NYLO UV-BLOCKER peuvent être ajoutés pour éviter ce jaunissement foncé. Une mauvaise qualité de l'eau peut également avoir un impact négatif sur les piscines (Indice de saturation de Langelier (LSI)).

ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

La législation nationale en matière de sécurité, de santé et d'environnement s'applique à l'utilisateur/sous-traitant.

Lors du traitement, utilisez des gants de travail appropriés, des lunettes de sécurité et une crème protectrice pour la peau. Une sensibilisation par contact avec la peau est possible.

Lisez toujours à l'avance les consignes de danger/sécurité figurant sur l'étiquette de l'emballage, la fiche d'informations de sécurité et la fiche d'informations sur le produit.

Les déchets tels que les bidons vides et les rouleaux à peinture contenant des résidus de revêtement encore humides doivent être éliminés comme déchets chimiques par un collecteur de déchets agréé.

CERTIFICATS / MARQUES DE QUALITÉ



NSF R1 certificat alimentaire: no. 163206

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.