

# CHEMITANK 291

**Système époxy phénolique à haut extrait sec possédant une excellente résistance chimique pour le traitement des réservoirs d'essence, de solvants et dérivés pétroliers, des solutions acides et alcalis.**

## PROPRIETES

Le CHEMITANK 291 est un système époxy phénolique en phase solvant à haut extrait qui assure une excellente protection des réservoirs de stockage pour :

- solutions aqueuses des acides, alcalis organiques et minéraux,
- des solvants organiques, et dérivés pétroliers
- des détergents, désinfectants
- des produits issus de la synthèse organique

Le CHEMITANK 291 assure une excellente protection de divers matériaux, tels que l'acier, le béton (nous consulter), les composites... Pour tout autre support consulter notre service technique

Nota : Certains composés chimiques peuvent provoquer des décolorations du film, sans que cela n'affecte les performances générales du produit.

Les propriétés du film du CHEMITANK 291, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique

Le CHEMITANK 291 doit être appliqué en 3 couches de 100 µm secs par couches en alternant les couches en blanc et rouge brun.

## UTILISATION

Le CHEMITANK 291 assure une excellente protection intérieure des réservoirs d'essence avec ou sans plomb, ou en mélange avec éthanol jusqu'à 50% pour :

- Avions de tourisme et ULM
- Bateaux de plaisance
- Motos et autos

Le CHEMITANK 291 peut s'appliquer sur :

- Les stratifiés composites époxy
- Les stratifiés composites polyester correctement primérisés
- Directement sur l'acier décapé à l'abrasif (voir préparation de l'acier au verso)
- Le béton ( nous consulter)

Le CHEMITANK 291 est destiné à la protection intérieure des réservoirs, citernes, bacs de rétention, etc...

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT :** Epoxy Phénolique à haut extrait sec

**COULEUR :** Blanc ou Rouge brun

**ASPECT :** Semi mat (satiné mat)

**PRESENTATION :** Bi composant

**PROPORTION DE MELANGE (dosage)**

En volume :

- 100 Vol. de base pour 11 Vol. de durcisseur
- ou
- 9 Vol. de Base pour 1 Vol. de durcisseur

**DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) :** Néant

**DUREE DE VIE DU MELANGE (à 20°C) :** 3 heures

**DILUANT :** N° 17

**DENSITE A 20°C MELANGE :** 1.70 +/- 0.05 g/cm<sup>3</sup>

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE :** env 75%

**VOC :** 500 g/l maximum

**RENDEMENT THEORIQUE :** 7 m<sup>2</sup>/L pour une épaisseur de film sec de 100 µm

**EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE :**

Sec : 100 µm

Humide : 140 µm

**EPAISSEUR TOTALE RECOMMANDEE :** 300µm secs

**TEMPS DE SECHAGE :**

Hors poussière : 12 heures (à 7°C - 50 à 60 % HR)

Réticulé : 7 jours (à 7°C - 50 à 60 % HR)

Hors poussière : 6 heures (à 20°C - 50 à 60 % HR)

Réticulé : 3 jours (à 20°C - 50 à 60 % HR)

Hors poussière : 2 heures (à 30°C - 50 à 60 % HR)

Réticulé : 2 jours (à 30°C - 50 à 60 % HR)

**RECOUVREMENT (à 20°C - 50 à 60 % HR) :**

Minimum : 3 jours (à 7°C - 50 à 60 % HR)

Maximum : 5 jours (à 7°C - 50 à 60 % HR)

Minimum : 1 jour (à 20°C - 50 à 60 % HR)

Maximum : 2 jours (à 20°C - 50 à 60 % HR)

Minimum : 6 heures (à 30°C - 50 à 60 % HR)

Maximum : 1 jour (à 30°C - 50 à 60 % HR)

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION :** 100°C en ambiance sèche – Autres températures d'utilisations nous consulter

Mise en service : après complète réticulation

## PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, (la température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée – (consultez le tableau), de poussières ou de moisissures.

Le CHEMITANK 291 doit être appliqué sur un système compatible ou sur l'acier décapé à blanc selon les normes Steel Structures Painting Council SP10 ou norme suédoise standard Sa 2,5. La configuration minimum de la surface en acier après sablage doit être de 14µm en profondeur et de nature légèrement rugueuse. Les surfaces doivent être exemptes de poussière de sablage.

Sur les composites, la surface doit être dégraissée à l'alcool à brûler puis poncée au grain 80/120 et parfaitement dépoussiérée avant l'application du revêtement. Les stratifiés composites polyester doivent être correctement primérisés au EP 211. Ne pas utiliser d'acétone pour le dégraissage.

Le CHEMITANK 291 est compatible avec les systèmes EP 211, les stratifiés époxy et enduits époxy MIX FILL 10 et 30, et 100, Pour tout autre type de recouvrement, et pour la préparation de surface de l'aluminium, le zinc, le galvanisé, le béton, ou tout support déjà peint, consultez notre service technique.

## EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants. Il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 5 minutes à l'aide d'un disperser parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur. Le verser lentement et en continuant de mélanger jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux et homogène.

Les deux composants étant de viscosité différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses. L'utilisation des contenants d'origine est possible.

Une dilution au diluant N° 17 de 0 à 5 % suivant la méthode d'application ou suivant les conditions d'application, est possible. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque ré-ajustage en diluant.

**Attention : une trop importante dilution affectera les propriétés et les performances du film**

**De façon à éviter la rétention de solvant qui pourrait également affecter les performances du film, il est indispensable pendant et après l'application, d'assurer l'élimination des solvants volatils par une extraction mécanique en renouvelant plusieurs dizaines de fois par heures le volume d'air des réservoirs. Cette ventilation forcée doit également permettre de réduire les risques de santé et de sécurité pendant et après les applications**

## APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	Petites surfaces et retouches	0 à 5 %		
ROULEAU		0 à 5 %		
PNEUMATIQUE	Non	-		
AIRLESS 45/1	oui	3 à 5 %	0.018" à 0.023"	150 à 200 BARS

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 18 à 23 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 7 à 30 °C pour 30 à 80 % HR

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

**VISCOSITE** : NC- produit épais

## PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

**CONDITIONNEMENT** : Kits de 5 litres

**CLASSE ONU** : UN 1263

**DUREE DE STOKAGE** : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 12 mois - tropical : 9 mois

**POINT ECLAIR** : compris entre 23 et 55°C

**ETIQUETTE** : Base F : Inflammable Xn : Nocif - Durcisseur : F : Inflammable

C : Corrosif



**MAP YACHTING**  
Zone Athélia IV  
296 av. de la Tramontane  
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50  
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51  
E-mail : sales@map-yachting.com  
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en œuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci-dessus. Ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en œuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.