

# BIOTANK

FINITION EPOXY

Edition 01/2016

**EPOXY SANS SOLVANT DE FINITION « ALIMENTAIRE »  
POUR SILOS ET TREMIES DE STOCKAGE DE DENREES  
ET RESERVOIRS DE STOCKAGE D'EAU POTABLE**  
Applicable au rouleau ou à l'AIRLESS

## PROPRIETES

Peinture époxydique sans solvant, de basse viscosité et de forte reprise de gel, permettant l'application de couches épaisses, inertes, résistantes à l'abrasion, aptes au contact avec l'eau potable et les denrées alimentaires pulvérulentes telles que céréales, amidons et féculés, farines, fruits frais ou secs, lait déshydraté, sucres, levures sèches, aliments congelés ou surgelés,...

Notas :

- Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que les denrées qu'il stocke ne sont affectées en rien par le contact avec le revêtement.

## UTILISATION

**Applications sur Béton, acier, stratifiés composites, sur aluminium correctement primé à l' EPOXY PRIMER EP 211 ( Ne jamais utiliser avec les système AEROPRIM EP 140**

- **Entretien et réparation de châteaux d'eau. Réservoirs d'eau potable pour bateaux**
- **Protection des intérieurs de silos, réservoirs, citernes, trémies stockant ou transportant des denrées alimentaires pulvérulentes.**

**Ne pas utiliser pour réservoirs d'eau chaude au dessus de 50°C**

Revêtement conforme dans sa composition aux recommandations de la brochure 1227 du JORF et à la Résolution AP 96-5 du Conseil de l'Europe – Synoptic Document du 9 avril 2001.

**Attestation de Conformité Sanitaire** conformément à la norme **AFNOR XP P 41-250 -1/2/3** et **NFP 41-290**.  
Le Biotank est conforme aux exigences de la circulaire **DGS/VS4 N° 99-217 du 12/04/1999**

Dernier certificat établi par **CARSO** le **01/04/2015**

- **2015 - N° 15 MAT LY 001**

Validité : **5 ans**

La certification expire le **01 AVRIL 2020**

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT** : Finition sans solvant époxy

**COULEUR** : Blanc cassé

**ASPECT** : Brillant

**PRESENTATION** : Bicomposant

**PROPORTIONS DE MELANGE (dosage)**

- Pondéral : 100 Base / 23 Durcisseur
- Volume : 100 Base / 40 Durcisseur

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

**DUREE DE VIE DU MELANGE** (à 20°C) : 1 heure 30

**DENSITE A 23°C MELANGE** : 1,51g/cm<sup>3</sup>

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE** : 100 % selon ISO 3233 – 7 jours à 20°C

**VOC** : sans solvant

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION** :

100°C température sèche – maxi 50°C en immersion

**RENDEMENT THEORIQUE** :

3,3 m<sup>2</sup> /L pour 300 µm secs

**EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE** :

Sec : 200 à 400 µm

Humide : 200 à 400 µm

**Temps de recouvrement et mise en service :**

**Application à 10°C - 50 à 60 % HR) :**

RECOUVREMENT Minimum : 36 heures  
Maximum : 6 jours

Mise en service après 14 Jours

**Application à 15°C - 50 à 60 % HR)**

RECOUVREMENT : Minimum : 30 heures  
Maximum : 4 jours

Mise en service après 10 Jours

**Application à 20°C - 50 à 60 % HR)**

RECOUVREMENT : Minimum : 24 heures  
Maximum : 48 heures

Mise en service après 7 Jours

**Application à 30°C - 50 à 60 % HR)**

RECOUVREMENT : Minimum : 12 heures  
Maximum : 24 heures

Mise en service après 5 Jours

## 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 - consulter le tableau), de poussières ou de moisissures.

Acier : tous les travaux de tôlerie seront terminés avant démarrage des travaux de préparation de surface. Les surplus de soudure seront éliminés, les arrêtes vives arrondies. Eliminer huiles et graisses, dépôts alcalins et sels solubles. Décaper à l'abrasif (selon ISO 8501.1-1988) au degré Sa 2,5 rugosité BN 10a du Rugotest n°3 (Ra 12.5 \_m). Dépoussiérer soigneusement à l'aspirateur.

Aluminium : directement sur le primaire EPOXY PRIMER EP 211 après le temps de recouvrement préconisé - nous consulter  
Composites : sur composites poncés ou surface brute de tissu de délaminage (possible sur polyester et vinylester classés alimentaires parfaitement polymérisés et désolvantés)

Pour tout autre type de recouvrement, et pour la préparation de surface de l'aluminium, le zinc, le galvanisé, ou tout support déjà peint, consultez notre service technique, ou le guide de préparation de surface.

## EMPLOI ET DILUTION

Pour un bon gavage de pompe, le produit sera catalysé entre 15 et 25°C.

Pour une bonne pulvérisation et une fermeture de film vers 150-200 µm, utiliser un réchauffeur pour obtenir le produit à la buse vers 30°C. La température ambiante et celle du support seront comprises entre 10 et 30°C. Support hors condensation.

Préparation du Produit :

Incorporer lentement et sous agitation mécanique, le durcisseur incolore dans la partie colorée. Racler les parois des deux récipients. Brasser le mélange quelques minutes sans faire mousser. Gaver le matériel.

Avant d'effectuer le mélange des deux composants. Il convient de mélanger soigneusement la Base pendant au moins 10 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 viscosités 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.**

Le BIOTANK ne se dilue pas – Pour le nettoyage utiliser le diluant époxy EP N°17

## APPLICATIONS

| PROCEDES    |                 | DILUTION                | BUSES                       | PRESSION |
|-------------|-----------------|-------------------------|-----------------------------|----------|
| BROSSE      | OUI (retouches) | Ne pas diluer           |                             |          |
| ROULEAU     | OUI (retouches) | Ne pas diluer           |                             |          |
| PNEUMATIQUE | NON             |                         |                             |          |
| AIRLESS     | OUI             | pour rinçage uniquement | 0,021 à 0,023 mm (30 à 60°) | 220 bars |

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 15 à 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 10 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** : Produit épais thixotrope

## 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** : KIT DE 5 ou livrable en kits de 15 Litres sur commande - nous consulter

**CLASSE ONU** : 1263

**DUREE DE STOKAGE** : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois - Tropical : 12 mois

**POINT ECLAIR** : > 61°C

**ETIQUETTE** : Base = Xi : Irritant N : Dangereux pour l'environnement Durcisseur = Xn Nocif



**MAP YACHTING**  
Zone Athélie 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 oeuvre, 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 oeuvre 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 doit 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.