

PROTECT 368 TIX UHS

FICHE TECHNIQUE - ÉDITION FRANÇAISE

Traduction française du document source. Révision source : 2021/10/11. Édition de traduction : 2026-10-16.

Présentation AVERRA. Traduction de travail non émise ni validée par le fabricant. Les références de compatibilité NOVOL et les noms de produits sont conservés dans leur portée d'origine. Le document source reste la référence technique ; toute incohérence signalée doit être confirmée avant utilisation.

Apprêt époxy anticorrosion UHS

Apprêt anticorrosion à haut extrait sec, durci par un adduit d'amine.

Produits associés

H5970 STANDARD : durcisseur standard pour apprêt époxy.

H5970 SLOW : durcisseur lent pour apprêt époxy.

THIN 60 : diluant époxy.

Utilisations

Moyens de transport ; machines et équipements ; surfaces extérieures de réservoirs ; structures en acier.

Propriétés

Haut extrait sec. Excellentes propriétés anticorrosion et isolantes. Application en couches épaisses possible. Excellent pouvoir couvrant et tendu. Très bonne résistance chimique et mécanique. Application possible jusqu'à 300 µm humides en une seule couche.

Supports

Acier : nettoyer jusqu'au degré Sa 2½ (décapage par projection humide) ou St3 (nettoyage manuel ou à l'outil mécanique), conformément à PN-ISO 12944-4. Après traitement, la surface doit être exempte d'huile, graisse, poussière, anciennes peintures non adhérentes, calamine, rouille et contaminants étrangers ; elle doit présenter l'éclat du métal.

Anciens revêtements : dégraisser et poncer à sec au P220 - P360.

Mastics polyester : poncer à sec ; ponçage final au P240 - P320.

Acier galvanisé, aluminium : pour rendre le support rugueux, effectuer un léger décapage par projection d'abrasif non métallique à grains arrondis, ou poncer au P240 à P320, puis dégraisser.

Acier inoxydable : dégraisser et mater au papier P240 - P320. Dégraisser à nouveau.

Stratifiés polyester : poncer à sec au P280, puis dégraisser à nouveau.

Rapport de mélange - H5970 STANDARD, H5970 SLOW

Produit	En volume	En masse
PROTECT 368 TIX UHS	4	100
H5970	1	15
THIN 60	10% - 20%	5.5 - 11

La quantité de diluant est calculée par rapport à l'apprêt.

Viscosité

DIN 4/20°C : 4+1 : 100 - 120 s ; 4+1+10% : 60 - 65 s ; 4+1+20% : 32 - 37 s.

Application

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Matériel	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.6 - 2.2 mm	3 - 4 bar	15 - 20 cm
Airless avec air d'assistance	0.33 - 0.43 mm (0013" - 0017")	100 - 160 bar ; air d'assistance 2 bar	10 - 15 cm

Nombre de couches : 1 - 2. Épaisseur sèche d'une couche : 100 - 120 µm.

ATTENTION : épaisseur minimale d'apprêt époxy : 80 µm sur acier et 60 µm sur aluminium.

Rendement du mélange prêt à appliquer : env. 8.0 m²/l ; 0.13 l/m² à 80 µm, pour PROTECT 368 TIX UHS + H5970 (4+1).

Le rendement réel dépend de la forme de la surface, de sa rugosité et des paramètres d'application.

Durée de vie du mélange à 20°C : H5970 SLOW 6 heures ; H5970 STANDARD 1 heure.

Évaporation entre couches : 15 - 20 min.

Durcissement

Délai avant ponçage, pour une épaisseur sèche maximale de 130 µm :

Durcisseur	10°C	20°C	60°C
H5970 SLOW	-	24 heures	60 min
H5970 STANDARD	48 heures	14 heures	45 min

Ponçage

Ponçage à sec : P240 - P500.

Recouvrabilité

Délai avant application de la finition pour une épaisseur d'apprêt de 80 µm :

Durcisseur	10°C	20°C	60°C
H5970 SLOW	Non indiqué	90 min	50 min
H5970 STANDARD	4 heures	60 min	30 min

Recouvrable par toutes les peintures de finition NOVOL. Délai maximal de recouvrement sans matage : 48 h. Le durcisseur H5970 STANDARD permet d'appliquer le mastic Tech Plus Industrial Putty après 8 heures.

Données techniques

Produit	Extrait sec massique	Extrait sec volumique	Masse volumique	Finesse de broyage
PROTECT 368 TIX UHS	≈ 80%	≈ 63%	≈ 1.55 g/cm ³	< 25 µm
H5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0.97 g/cm ³	-
PROTECT 368 TIX UHS + H5970 (4:1)	≈ 79%	≈ 64%	≈ 1.43 g/cm ³	< 25 µm

Composés organiques volatils

Limite COV II/B/c* : 540 g/l. Teneur réelle : 310 g/l (4+1) ; 350 g/l (4+1+10%) ; 385 g/l (4+1+20%).

* Mélange prêt à appliquer conforme à la directive UE 2004/42/CE.

Note de fidélité à la source

Les notations en pouces « 0013 » et « 0017 » sont reproduites telles que publiées ; faire confirmer toute valeur ambiguë avant utilisation. Le tableau source ne donne pas de délai de recouvrement pour H5970 SLOW à 10°C.

Mise à la teinte

Déconseillée.

Conditions d'application

La surface à revêtir doit être sèche. La température du produit, du support et de l'environnement doit être comprise entre +10°C et +35°C, avec une humidité relative maximale de 80%. La température du support doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée.

Résistance à la température

La température de service de l'apprêt appliqué est comprise entre -60°C et +80°C. Des pointes temporaires jusqu'à +120°C maximum sont admises.

Couleur

Beige.

Nettoyage du matériel

Diluant époxy THIN 60.

Conditions de stockage

Stocker dans un local sec, à l'écart des flammes et des sources de chaleur. Éviter l'exposition directe au soleil. Température de stockage recommandée : +5°C à +35°C.

Durée de conservation

PROTECT 368 TIX UHS : 24 mois/20°C.

H5970 SLOW : 24 mois/20°C.

H5970 STANDARD : 24 mois/20°C.

THIN 60 : 24 mois/20°C.

Sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité.

Autres informations

Déclaration du fabricant d'origine (traduite) : Numéro d'enregistrement du fabricant d'origine : 000024104. L'efficacité de nos systèmes repose sur des recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données présentées correspondent à l'état actuel de nos connaissances sur nos produits et leurs possibilités d'application. Nous garantissons une haute qualité à condition que l'utilisateur respecte les instructions et que les travaux soient réalisés dans les règles de l'art. Un essai d'application du produit est nécessaire, car sa réaction peut varier selon les matériaux. Nous ne pouvons être tenus responsables des défauts si le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de notre volonté.