

PROTECT 360 TIX

FICHE TECHNIQUE - ÉDITION FRANÇAISE

Traduction française du document source. Révision source : 09.05.2019. 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

Apprêt époxy anticorrosion à séchage rapide, durci par un adduit d'amine.

Produits associés

H5950 : durcisseur pour apprêt époxy destiné à l'aluminium.

H5960 STANDARD : durcisseur standard pour apprêt époxy.

H5960 FAST : durcisseur rapide pour apprêt époxy.

THIN 60 : diluant époxy.

Utilisations

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

Propriétés

Excellentes propriétés isolantes. Très bonne résistance chimique. Rendement élevé. Excellent pouvoir couvrant et tendu. Convient à l'application en couches épaisses. Très bonne résistance mécanique. Application possible jusqu'à 200 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.

ATTENTION : utiliser le durcisseur H5950 pour les supports en aluminium.

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

Système	Produit	En volume	En masse
1+1	PROTECT 360 TIX	1	100
1+1	H5950	1	58
4+1 standard	PROTECT 360 TIX	4	100
4+1 standard	H5960 STANDARD	1	16
4+1 standard	THIN 60	25%	14
4+1 rapide	PROTECT 360 TIX	4	100
4+1 rapide	H5960 FAST	1	16
4+1 rapide	THIN 60	15%	8

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

Paramètres de pulvérisation

Composant A : PROTECT 360 TIX.

Durcisseur / mélange / THIN 60 / viscosité DIN 4/20°C	Pneumatique	Airless
H5950 / 1+1 / aucun / 22 - 28 s	Buse 1.4 - 1.6 mm ; 3 - 4 bar ; distance 15 - 20 cm	Buse 0.23 - 0.28 mm (0.009" - 0.011") ; 100 - 120 bar ; air d'assistance 2 - 4 bar ; distance 10 - 15 cm
H5960 STANDARD / 4+1 / 25% / 60 - 80 s	Buse 1.6 - 2.0 mm ; 3 - 4 bar ; distance 15 - 20 cm	Buse 0.33 - 0.38 mm (0.013" - 0.015") ; 100 - 140 bar ; air d'assistance 2 - 4 bar ; distance 10 - 15 cm
H5960 FAST / 4+1 / 15% / 60 - 80 s	Buse 1.6 - 2.0 mm ; 3 - 4 bar ; distance 15 - 20 cm	Buse 0.33 - 0.38 mm (0.013" - 0.015") ; 100 - 140 bar ; air d'assistance 2 - 4 bar ; distance 10 - 15 cm

Application

Durcisseur	Mélange	THIN 60	Épaisseur sèche d'une couche	Nombre de couches recommandé
H5950	1+1	Aucun	50 - 60 µm	1 - 2
H5960 STANDARD	4+1	25%	80 - 100 µm	1 - 2
H5960 FAST	4+1	15%	80 - 100 µm	1 - 2

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

Rendement du mélange prêt à appliquer : version 1+1 env. 6.3 m²/l, 0,16 l/m² à 60 µm ; version 4+1 env. 7.3 m²/l, 0,14 l/m² à 80 µm.

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 : 12 heures avec H5960 STANDARD ; 3 heures avec H5960 FAST / H5950.

Évaporation entre couches : 10 - 20 minutes.

Durcissement

Délai avant ponçage, pour une épaisseur maximale de 80 - 120 µm :

Durcisseur	10°C	20°C	60°C
H5960 STANDARD	-	24 heures	60 min
H5950 / H5960 FAST	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
H5960 STANDARD	4 heures	60 min	30 min
H5960 FAST / H5950	2 heures	45 min	20 min

Recouvrable par toutes les peintures de finition NOVOL. Délai maximal de recouvrement sans matage : 48 h. Les durcisseurs H5960 FAST et H5950 permettent d'appliquer le mastic Tech Plus Industrial Putty après 4 heures.

Données techniques

Produit	Extrait sec massique	Extrait sec volumique	Masse volumique	Finesse de broyage
PROTECT 360 TIX	≈ 76%	≈ 58%	≈ 1.52 g/cm ³	< 12.5 µm
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³	-
H5960 STANDARD / H5960 FAST	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	-
PROTECT 360 TIX + H5950 (1+1)	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³	< 12.5 µm
PROTECT 360 TIX + H5960 STANDARD / H5960 FAST (4+1)	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³	< 12.5 µm

Teneur en COV

Limite COV II/B/c* : 540 g/l. Teneur réelle : 540 g/l (1+1) ; 440 g/l (4+1 + 25% THIN 60).

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

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.

Couleur

Gris.

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 360 TIX : 24 mois/20°C.

H5950 : 24 mois/20°C.

H5960 STANDARD : 24 mois/20°C.

H5960 FAST : 24 mois/20°C.

THIN 60 : 24 mois/20°C.

* Dans l'emballage d'origine fermé hermétiquement.

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.