

FICHE TECHNIQUE

PROTECT 365 TIX

Apprêt époxy anticorrosion. Apprêt époxy anticorrosion à forte épaisseur, durci par un adduit d'amine.

PRODUITS ASSOCIÉS

Produit	Description
H5960 STANDARD	Durcisseur standard pour apprêt époxy
H5960 FAST	Durcisseur rapide pour apprêt époxy
THIN 60	Diluant époxy

UTILISATIONS

• Moyens de transport ; • Machines et équipements ; • Surfaces extérieures de réservoirs ; • Structures en acier

PROPRIÉTÉS

- Excellentes propriétés isolantes
- Application possible jusqu'à 350 µm humides en une couche
- Excellent pouvoir couvrant et excellent tendu
- Très bonne résistance chimique
- Très bonne résistance mécanique

Traduction française du document source. Révision source : 2024/02/06. Édition AVERRA : 2026-10-16.

Version traduite pour consultation technique ; non émise en français par le fabricant.

SUPPORTS

Support	Préparation
Acier	Nettoyer l'acier jusqu'au degré Sa 2½ (décapage abrasif 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, de graisse, de poussière, d'anciennes peintures non adhérentes, de calamine, de rouille et de contaminants étrangers ; elle doit présenter l'éclat du métal.
Anciennes peintures	Dégraisser et poncer à sec au papier P220 - 360.
Mastics polyester	Poncer à sec ; ponçage final P240 - P320.
Acier galvanisé, aluminium	Pour rendre le support rugueux, effectuer un léger décapage abrasif avec des grains ronds non métalliques ou poncer au P240 à P320, puis dégraisser.
Acier inoxydable	Dégraisser et mater au papier P240 - 320. Dégraisser à nouveau.
Stratifiés polyester	Poncer à sec au P280, puis dégraisser à nouveau.

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	En volume	En masse
PROTECT 365 TIX	4	100
H5960 STANDARD	1	16
THIN 60	25%	14
PROTECT 365 TIX	4	100
H5960 FAST	1	16
THIN 60	15%	8

Calculer la quantité de diluant par rapport à la quantité de primaire.

VISCOSITÉ

DIN 6/20°C : 15 - 20 s.

APPLICATION

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Procédé	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.8 - 2.2 mm	3 - 4 bar	15 - 20 cm
Pulvérisation airless assistée par air	0.38 - 0.43 mm (0015 - 0017 pouces)	100 - 160 bar ; air d'assistance : 2 bar	10 - 15 cm

Les valeurs en pouces « 0015 - 0017 » sont reproduites telles qu'indiquées dans la source.

APPLICATION (SUITE)

Nombre de couches : 1.

ATTENTION : l'épaisseur minimale de l'apprêt époxy est de 80 µm sur acier et 60 µm sur aluminium.

Épaisseur sèche : par couche : 150 µm.

Rendement du mélange prêt à appliquer à 80 µm secs : environ 7.3 m²/l ; 0.14 l/m². PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1). Le rendement réel dépend de la forme et de la rugosité du support ainsi que des paramètres d'application.

Durée de vie du mélange à 20°C : 12 heures avec H5960 STANDARD ; 3 heures avec H5960 FAST. Temps d'évaporation entre couches : 10 - 15 min.

DURCISSEMENT / PONÇAGE

Délai avant ponçage pour une épaisseur sèche maximale de 130 µm.

Durcisseur	10°C	20°C	60°C
H5960 STANDARD	-	24 heures	60 min.
H5960 FAST	48 heures	14 heures	45 min.

Ponçage à sec : P240 - P500.

RECOUVREMENT

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	2 heures	45 min.	20 min.

Recouvrable par toutes les finitions NOVOL. Délai maximal de recouvrement sans matage : 48 h.

Le durcisseur H5960 FAST permet d'appliquer le mastic industriel Tech Plus après 4 heures.

DONNÉES TECHNIQUES

Produit	Extrait sec en masse	Extrait sec en volume	Masse volumique	Finesse de broyage
PROTECT 365 TIX	≈ 76%	≈ 58%	≈ 1.48 g/cm ³	< 25 µm
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	-
PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%	≈ 1.37 g/cm ³	< 25 µm

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS

Limite COV II/B/c* : 540 g/l. Teneur réelle : 480 g/l (4+1 + 25% THIN 60). * Mélange prêt à l'emploi, conformément à la directive UE 2004/42/CE.

CONDITIONS D'APPLICATION

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

MISE À LA TEINTE / COULEUR

Mise à la teinte : non recommandée. Couleur : beige, 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 365 TIX : 24 mois/20°C ; H5960 STANDARD : 24 mois/20°C ; H5960 FAST : 24 mois/20°C ; THIN 60 : 24 mois/20°C.

SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité.

AUTRES INFORMATIONS

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

MENTION DE TRADUCTION

Traduction française du document source, réalisée pour AVERRA. Cette édition n'est pas une fiche française émise par le fabricant. Les désignations commerciales et les limites de compatibilité du document source sont conservées. Les allégations techniques et de certification reproduisent celles du document source ; elles ne constituent pas une vérification indépendante de leur validité actuelle.

Édition de traduction : 2026-10-16. Révision du document source : 2024/02/06.

Document source : EN_IT_09_25_PROTECT_365_TIX.pdf