

► RÉFECTION DES CUVES VINICOLES

Des revêtements par résines adaptées et sûres pour la réfection des cuves

Nous avons laissé croire dans notre précédente édition (côté cave du N°358) que les résines époxy employées pour la réfection des cuves ciment n'étaient pas exemptes de défaut et notamment celui de donner un goût au vin. Quelques-uns de nos lecteurs s'en sont émus et ils ont bien fait. Renseignement pris, il apparaît que les applications de résines au neuvage ou en réfection de cuves pour les vins et alcools sont tout à fait sûres. Une voix indépendante, celle du laboratoire Excell de Mérignac, nous le confirme. Démenti, donc...



Des résines époxy sans solvant à chaud sans mauvaises surprises

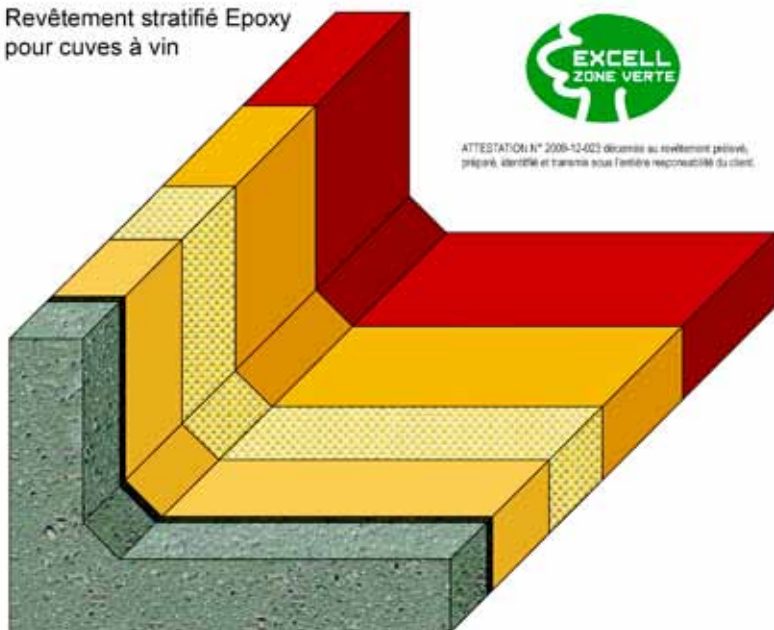
Vincent Pech, consultant d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de résines pour revêtir les cuves alimentaires nous a communiqué son indignation à la lecture d'« un réquisitoire infondé et qui met en cause les efforts qualitatifs que nous faisons depuis plus de 40 ans sur nos produits. Oui, les produits ont évolué depuis longtemps et heureusement nous suivons les textes réglementaires et nous faisons même plus puisque les recherches effectuées entre autres pour nous par le laboratoire Excell ne nous sont pas imposées. Actuellement le nombre de résines autorisées dans le domaine alimentaire est restreint, une dizaine en gros. Pour le contact avec le vin et les alcools, il n'y en a plus que 2 ou 3 et dont la qualité est indéniablement prouvée par l'obtention des Procès Verbaux d'Alimentarité, les tests organoleptiques et les recherches poussées sur les métaux lourds. Nous sommes donc dans une activité qui ne laisse pas le droit à l'erreur. N'appliquant pas les revêtements nous-mêmes, nous sommes entourés d'applicateurs spécialistes, compétents, qui suivent de manière stricte une procédure qualité, dans le respect de

nos cahiers des charges. Ils appliquent pour certains nos revêtements de plus de 30 ans. Avec ces sociétés nous avons assuré le revêtement de plus de 5 000 000 de m² d'intérieur de cuves, et ce même dans les châteaux les plus prestigieux. Appliqués par des non spécialistes, des problèmes peuvent survenir : mauvais dosage, application non conforme à nos spécifications ou utilisation inadaptée. De plus, le fameux goût d'amande amère qui a pu polluer certains vins et qui était la faute de l'alcool benzylique contenu dans certains revêtements époxydiques a été éradiqué dès son identification » précise sans détour Vincent Pech.

La Zone Verte Excell : un gage de qualité en toute indépendance

Les entreprises formulatrices de résines destinées aux contacts alimentaires sont soumises pour leur commercialisation à l'obtention d'un procès verbal d'alimentarité qui met en œuvre une batterie de tests draconiens. Le laboratoire IANESCO de Poitiers fait autorité en la matière et il délivre ces attestations sous couvert d'une

Revêtement stratifié Epoxy
pour cuves à vin



ATTESTATION N° 2009-12-023 décernée au revêtement prélevé, préparé, identifié et transmis sous l'entière responsabilité du client.

permacor NWP/HS
800 g/m²

betonol G 270
600 g/m²

permaver TR 300
Tissu de verre
300 g/m²

betonol G 270
800 g/m²

betonol IF 21
ou emulpox primaire
250 g/m²

béton brut



accréditation COFRAC (Comité Français d'Accréditation) et d'un agrément des ministères chargés de la Santé et de l'Environnement.

La société KCH France, qui conçoit et commercialise des résines époxy alimentaires, et notamment celles qui équipent les cuves à vin en création ou rénovation, a même poussé l'exigence jusqu'à soumettre ses résines à des analyses très poussées et au-delà des normes imposées.

Le laboratoire EXCELL, situé à Mérignac, est une référence en la matière et propose depuis plusieurs années l'obtention d'un label : la Zone Verte Excell. Celle-ci garantit, d'après un cahier des charges qui spécifie les exigences auxquelles doivent répondre les produits soumis, une « aptitude, en plus de la réglementation en vigueur, à l'emploi du produit dans l'état où il est mis sur le marché dans le respect de la santé humaine et de l'environnement (inertie chimique au contact direct et indirect). »

matiques... Dans le cas des résines, il est très important que la polymérisation soit excellente pour une inertie maximale. Les conditions de laboratoire sont plus drastiques que celles rencontrées dans la réalité. Pour le contact avec les alcools et le vin, nous appliquons une norme de macération de l'ordre de 10 jours à 40°C ; alors que des conditions extrêmes pour une situation réelle seraient bien moindres, on atteint jamais 40° dans les cuves ! Goûts de moisi, goûts de plastiques, goût d'amande amère... la Zone Verte Excell exige la recherche de tous ces paramètres organoleptiques gênants en plus de toutes les pollutions toxiques éventuelles. Les résultats que nous obtenons actuellement avec les résines époxy sont très satisfaisants. Après, la mise en œuvre et l'application de ces résines doivent être très précises et rigoureuses, d'autant que cela se fait à chaud. » Bien entendu, les sociétés comme KCH se soumettent volontairement à ces analyses, à ces épreuves devrait-on dire, avant la mise en marché du produit. Les analyses sont refaites régulièrement puisque la Zone Verte Excell est attribuée pour 2 ans. Au-delà, le produit doit être renouvelé.

Le laboratoire Excell, une référence en la matière

POUR EN SAVOIR PLUS :

Laboratoire Excell
10, rue du Golf - 33700 Mérignac
Tél. : 05 57 92 02 10
www.labexcell.com

IANESCO Chimie Poitiers
www.ianesco.fr

KCH France
4 rue E.D.Baldus - 71100 Chalon-sur-Saône
www.kch-France.com

Julien Escobessa est chimiste et chercheur chez Excell : « Dans le cas des résines époxy pour les cuves, nous étudions à la fois l'échantillon du produit fini (éprouvette du revêtement) et le produit mis en œuvre par nous-même, en l'occurrence le mélange de la base et du durcisseur. Évidemment, les lots sont tracés. Nous recherchons les éventuelles migrations de contaminants comme l'alcool benzylique par exemple mais également les dérivés du Bisphénol, les phthalates, les amines aro-