

Sellyopox Zinc®

Fiche Technique

PRESENTATION :

- Primaire Epoxy riche en Zinc dans le film sec. Combine la dureté de l'Epoxy avec la protection anticorrosion du zinc.
- Protection excellente en ambiance marine et très bonne protection des coques, ponts et superstructures. Peut servir de retouches sur les zinc inorganiques- facile d'application.
- Conforme à la norme SSPC- Paint 20 level 2 et ISO 129445

DESTINATIONS :

- **Industries** = Structures métalliques- Extérieurs de Réservoirs, raffineries. Centrales électriques.
- **Marine** = ponts-coques-superstructures des navires- Barges-remorqueurs -jetées -offshore.

Sellyopox Zinc apporte une protection cathodique complémentaire dans les cas où le film est endommagé avec le temps.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES	
Aspect	Mat
Couleur	Gris rouge
Nombre de composants	2
Ratio de mélange en volume	(Résine = 4 parts – Durcisseur 1part)
Densité	2,5 kg/L
Supports	Acier décapé
Durcissement	Par évaporation des solvant et réaction des composants
Extrait sec en volume	62%± 2%
Épaisseur du film sec	60µ à 150µ selon système
Nombre de couches	1
Pouvoir couvrant théoriques *	11 m ² /L à 60µ
Tenu à la température	200°C

* Tenir compte des pertes dues à l'application, surépaisseurs, irrégularités de la surface (rugosité après sablage...) dimensions et formes des pièces.

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 5°C
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être au minimum de 3°C supérieure au point de rosée

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C, sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application.
- Une dilution trop importante diminuera la tenue à la coulure et ralentira le séchage.
- Ajouter le diluant après mélange des composants.

Durée pratique d'utilisation du mélange : 6 heures à 20°C

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé : Diluant P20

Taux de dilution : 0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse : 1.8 - 2.2 mm (env. 0.070 - 0.087 pouce)

Pression à la buse : 0,3 - 0,6 MPa (approx. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

Pistolet airless

Diluant recommandé : Diluant P20

Taux de dilution : 0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse : Env. 0.43 – 0.48 mm (0.017 - 0.019 pouce)

Pression à la buse : 15.0 MPa (env ;150 bars; 2176p.s.i.)

Brosse/Rouleau ROSSE/ROULEAU

Diluant recommandé : Diluant P20

Taux de dilution : 0 - 10%

SOLVANT DE NETTOYAGE : Nettoyant X12

Délai de recouvrement pour une épaisseur de film sec jusqu'à 100 µm (4.0 mils)					
Recouvrable par...	Délai	10°C	20°C	30°C	40°C
Revêtement compatible	Minimum	8 heures	4 heures	3 heures	2 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 100 µm (4.0 mils)		
Températures du support	Sec au toucher	Sec manipulable
10°C	5 heures	6 heures
15°C	3 heures	4 heures
20°C	2,5 heures	3 heures
30°C	1 heure	1,5 heures

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)	
Températures du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C	12 heures
20°C	6 heures
30°C	4,5 heures
40°C	3 heures

Procédure d'application

1. Rincer le matériel avec de le Nettoyant X12 avant utilisation.
2. Homogénéiser la résine (dans le bidon) à l'aide d'un malaxeur mécanique.
3. Ajouter le durcisseur à la résine et continuer à mélanger durant 5 minutes. Tamiser à 250 µm (60 mesh) pour éviter le risque de bouchage du matériel. REMARQUE : La durée de vie du produit étant limitée et réduite à haute température, ne pas mélanger plus de produit qu'il n'est nécessaire pour une durée de 8 heures à 20°C.
4. Normalement, il n'est pas nécessaire de diluer pour l'application airless. Pour l'application au pistolet conventionnel, diluer uniquement si cela est nécessaire pour obtenir une bonne pulvérisation, et avec 10% maximum en volume de diluant X9 HF.
5. Maintenir une agitation pendant l'application afin de conserver l'homogénéité du produit. Appliquer un film humide en passes égales et parallèles. Chevaucher à 50 % chaque passe pour éviter les manques, porosités et maigreurs.
6. Appliquer un pré touche sur toutes les soudures, les aspérités, les arrêtes et angles vifs, les rivets, les boulons, etc...
7. L'application d'un film humide de 132 µm donnera normalement un film sec de 75 µm. Eviter les épaisseurs excessives, qui peuvent provoquer des faiblesses dans le film en cas de recouvrement.
8. Contrôler l'épaisseur du film sec avec une jauge d'épaisseur non destructive de type Mikrotest ou Elcomètre. Si la mesure est inférieure à l'épaisseur spécifiée, appliquer de nouveau un petit complément.
9. Les petits défauts, tels que manques, porosités ou maigreurs, peuvent se corriger à la brosse. Réparer les zones plus importantes à l'aide d'un pistolet.
10. Dans les espaces confinés, assurer une circulation d'air frais durant l'application et le séchage, jusqu'à ce que toutes les vapeurs de solvant aient disparu. La température et l'humidité de l'air de ventilation doivent être contrôlées de façon à éviter la formation de condensation et d'humidité sur la surface.
11. Nettoyer tout le matériel avec du Nettoyant X12 immédiatement après utilisation ou au moins à la fin de chaque journée de travail ou à chaque changement d'équipe. S'il reste dans le matériel de pulvérisation, le produit **Sellyopox Zinc** risque de sécher et de boucher les circuits.

Recommandation

Ce produit est inflammable. Éviter tout contact avec une flamme ou une chaleur intense. Maintenir les bidons fermés. Utiliser le produit dans un espace ventilé. Éviter le contact prolongé avec la peau. Si l'utilisation s'effectue dans un espace clos, observer les précautions d'emploi ci-dessous pour éviter tout risque d'incendie, d'explosion ou de dommage à la santé :

Ventiler en permanence avec de l'air frais durant l'application et le séchage.

Utiliser un masque protecteur et du matériel antidéflagrant.

Interdire les flammes, les étincelles, les soudures et les cigarettes.

Ne pas vider le produit dans le réseau des eaux de pluie. Prendre des mesures préventives contre les décharges statiques. Pour toute information spécifique sur les composants à risque, les critères de ventilation, les conséquences d'un contact ou d'une exposition, et pour connaître les mesures de sécurité, consulter la fiche de données relatives à la sécurité.

Sécurité

Ce produit est comme tous les produits solvantés il est COMUSTIBLE.

Eviter à ces produits tous contacts avec flamme et chaleur intense. En cas d'espace d'application confiné.

- a) Faire circuler de l'air en continu durant l'application.
- b) Utiliser des masques protecteurs et un équipement Antidéflagrant.
- c) Interdire flames- cigarettes- soudures.

En règle générale, il faut toujours observer sur les étiquettes les pictogrammes de sécurité- lire attentivement les fiches techniques et les données de sécurité.

- Ne pas ouvrir les conditionnements avec des outils pouvant provoquer des étincelles.
- Eviter le contact direct avec la peau et les yeux en utilisant des gants en caoutchouc et des lunettes de sécurité et en évitant les éclaboussures.
- Disposer d'une ventilation suffisante.
- Eviter l'accumulation d'électricité statique dans les transferts de mélange des 2 composants ou de la dilution, il conviendrait de connecter les 2 récipients électriquement à la terre, en évitant les récipients en plastiques.
- Employer des agitateurs pneumatiques pour homogénéiser les mélanges.
- Interdire toute opération à proximité entraînant une production d'étincelles, feu ou chaleur.
- Sécher immédiatement tout déversement avec de la terre ou du sable en éloignant rapidement les déchets dans des récipients adéquats.
- Laisser tous les emballages métalliques fermés après leur utilisation.
- Utiliser des chaussures résistantes aux agents chimiques et si possible être antistatiques.

 **Les services de votre fournisseur Intercolor sont à votre disposition pour toutes autres questions relatives à l'hygiène et la sécurité pendant l'application.**

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques.