



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELLYO**

Produr GX 95[®]

Fiche Technique

**Certifié « Alimentaire » IANESCO-RE.
13/04/04120- E19-12786 du 03/06/2019)**

Présentation :

Revêtement Epoxy sans solvant (BENEFICIAIRE DE CERTIFICATION « ALIMENTAIRE » INTERNATIONALE) IANESCO-RE (13/04/04120-E19-12786 du 03/06/2019).

IANESCO Laboratoire d'analyses et d'essais pour revêtements devant être mis en contact avec des produits Alimentaires.

Destination :

Intérieurs et extérieurs de réservoirs (aciers-bétons), citernes, silos, conduites, canaux, conteneurs, fûts, devant contenir des produits alimentaires solides, pâteux et liquides (huiles-pâtes-vins-bières-alcools, produits agroalimentaires).

Caractéristiques techniques :

Aspect	Brillant Lisse
Couleur	Crème - Brun rouge
Nombres de composants	2
Proportions de mélange	Résine = 7 parts en poids- Durcisseur B : 2 parts
Durcissement	Par évaporation et réaction chimique entre les composants
Extrait sec en volume	98% ± 2%
Epaisseur du film sec	500µ à 1000µ
Nombre de couches	1 à 2 selon méthode d'application
Rendement Théorique	2 à 3 m ² /L pour 500µm
Résistance à température de service	60 à 70 °C en immersion et selon types de produits (<i>voir technicien Intercolor</i>)
Masse volumique	Partie Résine A= 1.50 kg/L ± 0.05 Partie Durcisseur B=1.02 kg/L ± 0.05 A+B = 1.30 ± 0,05 kg/L+ selon coloris

Temps de séchage et durcissement (en heures)

	10°C	20°C	30°C
Sec au touche	10h	6h	3h
Dur manipulable	36h	24h	15h

Polymérisation complète : **8 jours**

Produr GX 95[®] Fiche Technique

Conditions d'emploi

- Température > 10°C Hygromètre <80%
- Température du support =3°C au-dessus du point de rosée
- Durée de vie pratique du mélange A+B = 1h à 20°C
- Nettoyant = X8

Mise en service :

Mélanger 7 parts en poids de l'élément A ((résine) avec 2 parts en poids de l'élément B (Durcisseur) utiliser un malaxeur lent, pneumatique ou électrique ADF (<300 tr/min) malaxer séparément chaque élément ensuite mélanger les 2 éléments (A et B) et homogénéiser en évitant l'inclusion de brilles d'air.

Quand il s'agit d'application intérieure des cuves, il faut éviter la condensation sur les parois (la vapeur provenant de la respiration ou de différentes températures extérieures (chaleur intérieure et fraîcheur) ceci pourrait provoquer des défauts d'adhérence entre couches= (films d'eau entre les couches).

Instructions d'applications :

Préparation de surface

Aciers :

- Décapage par sablage ou grenaillage à sec suivant norme SA 3 SIS 055900-1967-ISO 8501 ou SSP SP-5.
- Appliquer Produr GX95 le plus rapidement après le sablage pour éviter toute contamination. Le profil d'accrochage des aciers devra être de 50µ minimum.

Béton :

- Un sablage léger éliminera toute trace de revêtements anciens, de calcaire, laitance et particules non adhérentes. Après le sablage du béton, les trous, fissures et autres cratères devront être remplis avec un produit adéquat tel que le CIM- Acid 114.

Importants :

Appliquer Produr GX95 dès la fin du sablage et avant la nuit. En cas de contamination durant la nuit, éliminer celui-ci par un léger sablage si nécessaire.

Matériel d'application :

Pistolet airless

Buse 0.63 mm (0.025 part)

La Pompe à pression devra être équipée d'un tuyau haute pression avec un diamètre intérieur de 3/8", afin d'améliorer le rendement de la pulvérisation.

Rouleau : Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.

Malaxeur : il devra être à moteurs à air comprimé ou électrique ADF.

La température idéale du produit pendant l'application devra se situer entre 20 et 25°C

Produr GX 95®
Fiche Technique

Conditions d'application

(Pendant l'application, le séchage et le durcissement devront être) =

- Température de l'air 15 à 40°C
- Température du support 15 à 40°C

Procédure d'Application

1. Avant utilisation, rincer le matériel d'application avec le nettoyant recommandé.
2. Homogénéiser la résine et le durcisseur à l'aide d'un malaxeur mécanique. Verser le durcisseur dans la résine jusqu'à obtenir une consistance uniforme.
3. Appliquer un film humide en passes égales et parallèles. Chevaucher à 50% chaque passe afin d'éviter les manques, porosités et maigreurs.
4. La durée de vie du mélange est réduite à haute température. Des températures plus basses affecteront la pulvérisation.
5. Dans les espaces confinés, il faut maintenir une ventilation d'air frais pendant l'application. Aucune condensation ne doit survenir avant le recouvrement et le durcissement.
6. Contrôler l'épaisseur du film à l'aide d'un appareil de mesure d'épaisseur de film mouillé. S'il indique moins de 275 µm, appliquer encore un peu de peinture en évitant les coulures.
7. Ne diluer sous aucun prétexte !! Le produit est fourni prêt à l'emploi. L'utilisation de solvants fera perdre au produit ses qualités
« Alimentaire » -le seul diluant accepté est celui d'Intercolor (alcool éthylique)
8. Pour les services en immersion, vérifier qu'il n'y a aucun manque, porosité ou maigreur à l'aide d'un appareil de contrôle non destructif de moins de 100 Volts par exemple, de type Tinker ou Rasor Model 1.
9. La durée de vie du produit est de 1 heure à 20°C. Etant donné que la durée de vie limitée du produit, le nettoyage du matériel doit être effectuée dès que l'application est terminée. Ne jamais mélanger plus de produit qu'il n'en sera utilisé en 30 minutes.
10. Noter que dans les climats chauds, en utilisant un pistolet airless standard, la température du produit doit être de 20°C à 25°C avant le mélange, sinon la durée de vie du produit est diminuée. Les résidus de produit mélangé peuvent dégager de très hautes températures et doivent être jetés afin d'éviter une hausse excessive de température dans le bidon (par exemple en versant en couches minces).

Durée pratique d'utilisation

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C	3 heures
20°C	1 heure
30°C	45 min
40°C	25 min

Produr GX 95[®] **Fiche Technique**

Avertissement !

Eviter tout contact avec une flamme ou une chaleur intense. Maintenir le bidon fermé. Utiliser dans un espace ventilé. Eviter un contact prolongé avec la peau. Si l'utilisation se fait dans un espace confiné, observer les précautions suivantes afin d'éviter le feu, l'explosion et l'atteinte à la santé :

1. Faire circuler de l'air frais en continu durant l'application et le séchage.
2. Utiliser les masques protecteurs et un équipement antidéflagrant.
3. Interdire les flammes, les étincelles, la soudure et la cigarette.
4. Ne pas vider le produit dans le réseau des eaux de pluie. Prendre des mesures de précautions 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 toute mesure de sécurité, consulter la fiche de sécurité.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques

Produits Fabriqués par  en conformité avec les normes internationales

08 Avenue de la Gare- Z.I SIDI REZIG- 2033 MEGRINE- (TUNISIE)
Tél : 00 216 71 433 290 - 00 216 71 434 133 - Fax :00 216 71 434 758
E-mail : intercolor@gnet.tn - Site Web : Intercolor.com.tn