



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELLYO**

Sellyo Phos 71TC®

Fiche Technique

Présentation :

Couche de liaison époxy-polyamide à deux composants **Convient à plusieurs supports y compris les métaux non ferreux.**

Destinations :

- Primaire de liaison sur Zinc Silicate et les supports suivants :
- **Supports métalliques** : Acier – Galvanisé - Aluminium - Acier prépeint.
- **Industries** : équipements – charpentes – tuyauteries- extérieurs de réservoirs – industries chimiques- raffineries- centrales électriques-services immersion ou aérien- ouvrage en composites (GRP).
- **Marine** : superstructures – primaires sous toutes finitions – barges - plateformes Offshores – Onshore.
- **Pétrochimie** : Bacs de stockage (en primaire sous-systèmes préconisés).

Caractéristiques Physiques à 20°C :

Aspect	Mat à semi-brillant
Nombre de composants	2
Ratio de mélange	Résine 4 parts - Durcisseur 1 part
Durée de vie du mélange	4 heures
Couleurs	Ral (Choix)
Extrait sec en volume	51% ± 2%
Masse volumique	1,3 kg/L
Supports	Métaux ferreux et non ferreux
Epaisseur film sec	50µ par couche
Nombre de couches	1 ou 2 selon préconisations
Pouvoir couvrant théorique	10 m2/L
Pouvoir couvrant pratique (estimatif)	(en fonction de l'aspect des supports)
Diluant	X9HF
Nettoyant	X12
Délai de recouvrement	4 heures

Méthode de mélange :

Le mélange Résine+ Durcisseur devra se réaliser comme suit :

- Mélanger la Résine et le Durcisseur séparément jusqu'à homogénéisation.
- Verser le Durcisseur sur la Résine et remélanger 6 minutes
- La température du mélange (Résine + Durcisseur) devra être supérieur 15°C
- 10% dilution = Diluant X9 HF

Sellyo Phos 71TC® Fiche Technique

Matériel d'application :

- Airless pompe à rapport 28 :1 ou plus et avec une buse de 0.38 à .53 mm
- Pistolet pneumatique : buse 66 x 63 PB Brink N°18 ou 62. + déshuileurs et assécheur d'air (filtre).
- Brosse ou Rouleau.
- Malaxeur commandé par un moteur à air ou électrique Antidéflagrant.
- Point éclair : résine : 21°C – Durcisseur : 30°C – Diluant : 26°C

Sellyo Phos 71TC étant un Epoxy polyamide, il peut être utilisé en primaire et finition sur des structures Industrielles et / ou marines.

Préparations des surfaces :

Quand le produit est utilisé en **PRIMAIRE** :

Acier : Sablage jusqu'au degré de soin SA 2 ½ et un profil de rugosité de 30 à 50µm.

Galvanisé neuf : Éliminer les traces d'huile, graisse et savon à l'aide du nettoyant = X12 et procéder à un léger sablage au sable fin.

Galvanisé ancien : Déshuiler, dégraisser et poncer, éliminer les sels de zinc avec le nettoyant X12.

Aluminium : enlever toute trace d'huile, graisse et autre contaminant. Dès que l'aluminium est nettoyé, appliquer le plus rapidement possible Sellyophos 71TC ou après sablage pour éviter toute contamination.

Lorsque Sellyo Phos 71TC est en finition et sur Sellyo Phos 71P s'assurer que le primaire est sec, dur et propre. Réparer les endroits endommagés avant d'appliquer le Sellyo Phos 71TC.

Conditions d'application (pendant la mise en œuvre) :

- Température de l'air = 5°C à 50°C
- Température du support = 5°C à 60°C et devra être de 3°C au-dessus du point de rosée.

Informations complémentaires :

Temps de séchage et délais de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 50 µm

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable et recouvrable
10°C	4 heures	8 heures
20°C	2 heures	4 heures
30°C	1 heure	2 heures
40°C	30 minutes	1 heure

Note :

- Les temps de séchage et de recouvrement dépendent de la température de l'air, de l'acier, de l'épaisseur appliquée, de la ventilation et des autres conditions ambiantes.
- Les temps (de séchage et de durée de vie en pot...) sont proportionnellement plus courts à haute température et plus long à basse température

Sellyo Phos 71TC®
Fiche Technique

Durée pratique d'utilisation du mélange (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
20°C	4 heures
30°C	3 heures
35°C	2 heures

Note :

La durée de vie en pot et les temps de séchage et de réticulation dépendent des conditions sur site : volume de produit mélangé, température ambiante et du substrat, paramètres climatiques et ventilation.

Procédures d'Application :

Sellyo Phos 71TC, est livré dans deux emballages aux proportions exactes de la résine et du durcisseur.

- Résine : 16L en bidon de 20L
- Durcisseur : 4 L en bidon de 5 L
- Diluant : X9 HF
- Nettoyant : X12

1. Avant utilisation, rincer le matériel d'application avec le nettoyant X 12.
2. Malaxer le mélange Résine + Durcisseur séparément pendant 5 minutes.
3. Etant donné que la durée de vie du mélange est limitée, ne mélanger que la quantité de produit applicable en 8 heures à 18-27°C ou en 4 à 6 heures à 27-35°C.
4. Pour l'application au pistolet pneumatique, diluer si nécessaire avec 10 % maximum de diluant X9 HF. Aucune dilution n'est nécessaire normalement pour l'application Airless.
5. Maintenir le malaxage pendant l'application pour que le produit reste homogène. Appliquer un film humide en passes égales et parallèles. Chevaucher à 50 % chaque passe afin d'éviter les manques, porosités et maigreurs.
6. Pré-toucher les soudures, les angles vifs, les recoins, les rivets, boulons etc...
7. L'application d'un film humide de 110 µm, donnera normalement un film sec de 50 µm.
8. Contrôler l'épaisseur du film sec à l'aide d'un appareil de mesure non destructif, tel que Microtest ou Elcomètre. S'il y a des sous-épaisseurs, appliquer une couche complémentaire.
9. Les petites surfaces endommagées, les manques, les maigreurs, les porosités peuvent être reprises à la brosse. Les surfaces plus grandes doivent être repeintes au pistolet.
10. Après application, rincer le matériel avec le nettoyant X12 et ceci au moins une fois à la fin de la journée ou du poste de travail. Si le **Sellyo Phos 71TC** reste dans le matériel d'application, il va durcir et l'endommager.

Sécurité :

L'emploi et la manipulation de ce produit pouvant être dangereux pour la santé et provoquer incendie ou explosion, les règles de sécurité doivent être scrupuleusement respectées pendant le stockage, la manutention, l'application et le séchage.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques

Produits Fabriqués par **intercolor** 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