



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELYO**

Sellyopox Zinc®

Fiche Technique

Présentation :

- Primaire Epoxy riche en Zinc.
- Combine la dureté de l'Epoxy avec la protection anticorrosion du zinc.
- Excellente protection en ambiance marine des coques, ponts et superstructures. Peut servir de retouches sur les zincs inorganiques- facile d'application.
- Conforme à la norme SSPC- Paint 20 level 2 et ISO 12944-5.

Destinations :

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

Caractéristiques Techniques à 20°C

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 solvants et réaction des composants
Extrait sec en volume	62%± 2%
Epaisseur du film sec	60µ à 150µ selon système
Nombre de couches	1
Pouvoir couvrant théoriques*	8.2 m²/L à 75µ
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 au minimum de 3°C supérieure au point de rosé.

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 5°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

Sellyopox Zinc®
Fiche Technique

Matériels d'application :

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé : Diluant X9HF

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 X9HF

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 :

Diluant recommandé : Diluant X9HF

Taux de dilution : 0 - 10%

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 100 µm

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

Délai de recouvrement pour une épaisseur du film sec jusqu'à 100 µm

Recouvrable par...	Délai	10°C	20°C	30°C	40°C
Revêtement compatible	Minimum Maximum	8 heures 3 mois	4 heures 3 mois	3 heures 3 mois	2 heures 3 mois

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 100 µm

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

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 6 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 maigres.
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 maigres, 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.

Sellyopox Zinc® Fiche Technique

Sécurité :

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

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.

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