

Sellyo Lining 240®

Fiche Technique

DESCRIPTION

Revêtement Epoxy bi-composant **UNIVERSEL** à base de phénalcamine formulé pour être appliqué directement sur le métal préparé. **Sellyo Lining 240** offre une très bonne protection Anticorrosion en immersion dans l'eau douce ou salée ainsi que dans des environnements chimiques.

Sellyo Lining 240 est **surface tolérant**. Il est applicable en une seule couche épaisse (jusqu'à 300µ). **Sellyo Lining 240** est faiblement solvonté (conforme aux exigences relatives aux composants organiques volatils COV). C'est ce qui réduit les risques de porosité du film, il est aussi résistant à une protection cathodique bien adaptée.

DESTINATION

Intérieurs de bacs à carburants raffinés et bruts. Fonds de cales des navires- plateformes en mer structures marines- superstructures de navires – Ponts- extérieurs tuyauteries.

Systèmes Types		
Première couche	2 ^{ème} couche	3 ^{ème} couche
Sellyo Lining 240	Sellyoster ou Sellyoshield	-
Sellyo Lining 240	Sellyo Lining 240	Antifouling
Sellyo Zinc EP	Sellyo Lining 240	Sellyoster ou Sellyoshield

Caractéristiques Physiques à 20°C	
Aspect	Semi-brillant
Couleur	Sur demande (selon possibilités chimiques)
Nombre de composants	2
Extrait sec en volume	87 % ± 2
Support	Acier – Aluminium – galvanisé – béton
Epaisseur film Sec par couche	100-300µ selon système
Ratio de mélange	Résine = 4 parts - Durcisseur = 1 part
Durée de vie du	15 heures
Nombre de couches	1 ou 2
Densité	1,5 kg/L
Rendement théorique	8,7m ² /L pour 100µ 2,9m ² /L pour 300µ
Durcissement	Réaction chimique entre les composants et dégagement des solvants
<i>Resistance à la température sèche en continue : 120°C</i>	

Point éclair

- Résine = 50°C
- Durcisseur = 59°C
- Diluant : 27°C
- Nettoyant : 24°C

Recommandations pour revêtement de réservoirs :

2 couches de **Sellyo Lining 240** de 125 à 200µ par couche avec 2 pré-touches sur les arêtes vives, les zones difficiles d'accès et les soudures. Utiliser des couleurs différentes pour chaque couche et pré-touche.

Préparation des surfaces :

Les performances des revêtements sont en général proportionnelles au degré des préparations des surfaces.

Le décapage par projection d'abrasifs est toujours une méthode très efficace. Lorsque cette méthode est impossible ou peu pratique et en usage extérieur, le revêtement pourra être appliqué sur des surfaces nettoyées mécaniquement. Il faut s'assurer que toutes les surfaces sont sèches et ne portent aucune contamination y compris les dépôts de sels.

ACIER AU CARBONNE en ambiance atmosphérique libre :

- Décaper par projection d'abrasifs selon norme ISO -SA 2 ½ jusqu'au profil d'accrochage 50 à 75 µ SSPC SP-6

ETAT ET TEMPERATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface.
- Le sablage par projection d'abrasif est généralement la méthode la plus efficace et économique. Et lorsque cela est impossible ou peu pratique et en usage extérieur, le revêtement peut être appliqué sur des surfaces nettoyées mécaniquement.
- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de tous contaminants, y compris les dépôts de sel.

Acier au carbone

- En ambiance atmosphérique libre : décapage par projection d'abrasifs selon norme ISO-Sa 2½ au profil d'accrochage 50 à 75 mic SSPC SP-6, brossage- grattage selon norme ISO-St 3 (SSPC SP-3) ou brossage-grattage selon norme ISO-St2 SSPC SP-2) ou lavage UHP selon la norme SSPC SP WJ-2 (L) /NACE WJ-2 (L).
- En immersion : décapage par projection d'abrasifs selon norme ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10)

Métaux non-ferreux et acier inoxydable

- Eliminer toute trace de rouille, saleté, humidité, graisse ou tout autre contaminant de la surface
- Procéder à un balayage léger par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16 afin d'obtenir un profil de rugosité de 40-100µm

Acier galvanisé et Aluminium

Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion. Balayage par projection

- Décapage léger par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16, afin d'obtenir un profil de rugosité de 40-75µm lorsque le décapage léger n'est pas possible, l'acier galvanisé peut être traité avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc approprié.
- Une galvanisation restée plus de 12 mois en extérieur peut être recouverte après un lavage sous pression afin d'éliminer tous les contaminants et la rouille blanche.

Béton

- Enlever la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sabler la surface jusqu'au degré de soin ASTM D4259 afin de retirer toute traces de farine ou laitance.

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être au minimum de 3°C supérieure au point de rosée.
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas excéder 85%

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20% (4:1)

- Pré-mélanger la résine avec un mélangeur antidéflagrant à vitesse modérée pour homogénéiser le contenant. Ajouter le durcisseur à la Résine et agiter avec un mélangeur antidéflagrant pendant 2-3 minutes jusqu'à dispersion complète.
- La température du mélange résine et durcisseur doit être supérieure à 10°C, sinon un surplus de dilution peut être requis pour obtenir la 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 de mûrissement du mélange

- 15 minutes à 20°C

Durée pratique d'utilisation du mélange

- 15 heures à 20°C

MATERIELS D'APPLICATION

- Pistolet pneumatique
- Diluant recommandé
- Diluant X9 HF

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

Diamètre de la buse : 1.5 -2.0 mm

Pression à la buse : 0,3 - 0,4 MPa (env.3 – 4 bar)

- **Pistolet airless ***
- Diluant recommandé
- Diluant X9 HF

Taux de dilution 0-5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application.

Diamètre de la buse : Approx. 0,48-0,58 mm (0,019-0,023 pouce)

- **Brosse/rouleau**
- Diluant recommandé = X9HF
- Ne pas diluer (mieux)

Taux de dilution : 0-5%, de DILUANT, si nécessaire

SOLVANT DE NETTOYAGE : Diluant X12

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 300µm (12.0 mils)					
Recouvrable par...	Délai	0°C	10°C	20°C	30°C
Par lui-même	Minimum	14 heures	8 heures	5 heures	2 heures
	Maximum	6 mois	6 mois	3 mois	1 mois

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm	8,7 m ² /l
300 µm	2,9 m ² /l

Les pouvoirs couvrant (théorique) sont donnés à titre indicatif, ceux-ci sont tributaires de l'application, le climat, la rugosité après décapage et les formes des pipes.

Note :

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination.
- Un lavage au détergent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition
- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer la surface
- Le temps maximum de recouvrement dépend essentiellement de la température du support et pas uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou toute autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.

Temps de séchage pour une épaisseur sec jusqu'à 300 µm (12.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Dur à cœur
0°C	24 heures	36 heures	14 jours
10°C	10 heures	16 heures	10 jours
20°C	5 heures	10 heures	6 jours
30°C	3 heures	8 heures	3 jours

- Une ventilation adaptée doit être maintenue durant l'application et le séchage.
- Le temps de séchage varie en fonction de la température ambiante, de la température du support, de l'épaisseur de film sec, de la ventilation et de l'humidité relative.

Délai de recouvrement pour 300µ d'épaisseur

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

Température du mélange (Résine + Durcisseur et leur Durée pratique d'utilisation)

15°C	2 heures
20°C	1,5 heures
30°C	40 minutes

Stockage : Base : minimum 36 mois si stockée dans un endroit frais et sec

Durcisseur : minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Procédure d'application

- 1) Avant l'utilisation, rincer tout l'équipement avec le diluant du produit ou de X 12.
- 2) Malaxer la résine avec un malaxeur commandé par moteur avec dispositif antidéflagrant.
- 3) Ajouter le durcisseur à la résine. Mélanger avec soin jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène facile à appliquer. Temps de mûrissement à 20°C : 15 minutes
- 4) Ne pas mélanger plus de produit qu'il n'est nécessaire pendant la durée de vie prévue de 3 heures à 21°C. La durée de vie du produit préparé est réduite si la température est plus élevée.
- 5) Pour une application optimale, le produit doit se trouver entre 10 et 32°C.
- 6) Utiliser uniquement du diluant X9HF, et au maximum à 10% en volume.
- 7) Pour réduire le risque d'un aspect peau d'orange, régler le pistolet pneumatique de façon à obtenir une bonne pulvérisation à la plus basse pression de l'air possible.

- 8) Appliquer une couche humide et dense en passes égales et parallèles, en chevauchant chaque passe à 50% pour éviter de laisser des maigreurs, des zones non couvertes et des porosités. Au besoin, effectuer ensuite une passe croisée
- 9) Lors de l'application éventuelle directe sur des primaires inorganiques riches en zinc appliquer avec la technique du mist coat full coat pour empêcher la formation de bulles.
- 10) Assurer dans les espaces fermés une ventilation d'air frais durant l'application, entre deux couches et lors du séchage de la couche finale. Eviter la condensation sur la surface entre les couches.
- 11) Réparer les zones endommagées à l'aide d'un pistolet ou à la brosse.
- 12) Nettoyer le matériel avec du diluant ou de X 12 immédiatement après l'utilisation.

Sécurité

L'emploi et la manipulation de ce produit pouvant être dangereux pour la santé et provoquer incendie ou explosion, les règles de sécurité préconisées dans la fiche technique, les instructions d'applications et les fiches des données de sécurité, doivent être scrupuleusement respectées pendant le stockage, la manutention, l'application et le séchage. Pour éviter toute confusion qui pourrait résulter de la traduction en d'autres langues, c'est le texte anglais des Fiches techniques/Instructions d'application qui prévaut en cas de litiges éventuels.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques.