

# Sellyo Lining 56<sup>®</sup>

## Fiche Technique

### PRESENTATION :

Revêtement Epoxy à haut extrait sec. **Sellyo Lining 56** offre une excellente résistance en immersion continue dans les hydrocarbures raffinés et Bruts. Il est conforme aux normes de stockage des produits bruts et raffinés.

### DESIGNATIONS :

Intérieurs de réservoirs de Brut et de produits raffinés. Il est destiné principalement à l'industrie et la marine pour l'intérieur des bacs de stockage des fuels et de l'eau dans les ballasts et les cuves et Camions citernes à produits pour l'aviation.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

<b>Aspect</b>	MAT
<b>Couleur</b>	1 <sup>ère</sup> couche Ivoire 2 <sup>ème</sup> couche blanche
<b>Support</b>	Acier
<b>Nombre de composant</b>	2
<b>Séchage</b>	Par évaporation des solvants et réaction chimique entre les composants
<b>Extrait sec en volume</b>	70%
<b>Epaisseur du film sec</b>	75 à 150µ par couche
<b>Ratio de mélange</b>	Résine = 4 parts (80%) - Durcisseur = 1 part (20%)
<b>Durée de vie du mélange à 20°C</b>	4 heures
<b>Nombres de couches</b>	Fuel = 2 couches 100µ/couche Eau = 2 couches de 150µ/couche
<b>Pouvoir couvrant théorique (150µ)</b>	4,6 m <sup>2</sup> /L

*\*Tenir compte des pertes résultantes des applications, de la rugosité de surface et des formes des pièces.*

### Mode d'application

- Pistolet pneumatique ou airless

### Temps de séchage pour 100µ sec (h)

	10°C	20°C	30°C
<b>Sec au toucher</b>	18h	12h	8h
<b>Sec manipulable</b>	10h	8h	6h

- Diluant : X65
- Nettoyant : X12

<b><u>Points éclair (C.F)</u></b> : Résine	= 25°C
Durcisseur	= 24°C
Diluant	= 25°C
Nettoyant	= 24°C

**Durée de vie au stockage** : 1 an à compter de la date de vente en emballage non ouvert – à l’abri du froid et de l’humidité.

- Température entre 5°C et 35°C

## **APPLICATION :**

### **Préparation de la surface**

**Acier** : immersion : décaper à l’abrasif sec jusqu’au degré de soin SA3 SIS 05 5900-1967- Sabler ou grenailier jusqu’à rugosité de 75µ (un profil plus important va augmenter la consommation).

Pour éviter la contamination, ne pas laisser une surface sablée nue plus que 1heure.

Après l’application, rincer le matériel avec de X12 et ce au moins une fois à la fin de la journée ou du poste de travail. Si la peinture appliquée est laissée dans les tuyauteries et le matériel d’application, on s’expose à une prise totale ou partielle en masse, entraînant soit de nombreux bouchages à la reprise du travail, soit à une détérioration complète du matériel.

## **MATERIEL D’APPLICATION**

Le matériel indiqué est cité à titre d’exemple ; le matériel équivalent d’autres constructeurs peut être utilisé. Le réglage de la pression et le choix de la dimension des buses peuvent être nécessaires pour obtenir une bonne pulvérisation.

**POMPE AIRLESS** - Pompe airless standard du type Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo ou toute autre ayant une pompe de rapport 30:1 ou supérieur et un pistolet équipé d’une buse de 0.38 à 0.53 mm (0.015 à 0.021 pouces) ou supérieur.

**PISTOLET PNEUMATIQUE** - Matériel Industriel tel que DeVilbiss MBC ou JGA, avec un Pistolet à buse « E » et chapeau d’air N° 78 ou 765 avec un ressort « mastic » résistant ou Binks No. 18 ou 62 avec buse 66 x 63 PB. Un réglage de pression indépendant pour l’air et le produit est souhaitable ainsi qu’un mélangeur mécanique à l’intérieur du pot. Un capteur d’humidité et d’huile dans la ligne d’air comprimé est nécessaire.

**MALAXEUR** - Utiliser pour l’homogénéisation des produits un malaxeur commandé par moteur à air comprimé ou électrique avec dispositif antidéflagrant.

### **Conditions d’Application** (Pendant l’application et séchage)

Température de l’air:	5 à 50°C
Température du support:	5 à 60°C

Afin d'éviter tout risque de condensation pendant l'application, vérifier que la température du support est à 3°C au-dessus du point de rosée. Ne jamais appliquer un revêtement par des conditions d'environnement que l'on sait négatives. S'assurer d'une bonne ventilation lorsque l'application a lieu dans des endroits confinés afin d'accélérer l'évacuation des solvants.

**NOTE :** Temps de séchage et de durcissement sont fonction de la température de l'air et de l'acier, de l'épaisseur déposée, de la ventilation et de tout autre facteur définissant l'environnement. Ces temps sont plus courts à haute température et plus longs à basse température.

- 1) Avant utilisation, rincer le matériel d'application avec le solvant de nettoyage recommandé (X12).
- 2) Malaxer la résine et durcisseur séparément.
- 3) Verser graduellement le durcisseur dans la résine. Poursuivre le malaxage au moins 5 minutes et jusqu'à ce que le mélange soit bien homogène.

**NOTE** - La durée de vie du mélange est limitée à haute température - 4 heures à 20°C.

- 4) Aucune dilution n'est nécessaire en principe pour l'application à la pompe airless. Diluer uniquement pour améliorer le travail avec un maximum de 10% de diluant.
- 5) Maintenir un malaxage lent du produit pendant l'application afin de conserver l'homogénéité du produit. Appliquer un film humide en passes égales et parallèles. Chevaucher à 50% chaque passe afin d'éviter les manques, porosités et maigreurs, Prêter une attention particulière aux angles, cordons de soudure, arêtes et endroits critiques. Sur des primaires zincs inorganiques afin d'éviter le bullage, prévoir lors de l'application, une première passe (voile léger) avant application de la couche complète.
- 6) L'application d'un film humide de 217 µm, donnera normalement un film sec de 150 µm
- 7) Contrôler l'épaisseur du film sec à l'aide d'un appareil de mesure non destructif, tel que Microtest ou Elcometre. S'il y a des sous épaisseurs, un voile supplémentaire est recommandé.
- 8) Les petites surfaces endommagées, les manques, les maigreurs, les porosités peuvent être reprises à la brosse, dès que le produit est sec au toucher. Les surfaces plus grandes doivent être repeintes au pistolet. Les épaisseurs du film sec normalement recommandé sont 75 à 150µm par couche. L'épaisseur totale ne doit pas dépasser 400µm.
- 9) Eviter tout contact avec l'eau jusqu'à ce que le film fraîchement appliqué soit au moins sec au toucher
- 10) Dans les espaces confinés, il faut maintenir une ventilation d'air frais pendant l'application et le séchage jusqu'à ce que tous les solvants soient évaporés. La température et l'humidité de l'air de ventilation doivent être telles qu'elles n'entraînent pas de condensation sur le support à peindre
- 11) Après l'application, rincer le matériel avec de X12 et ce au moins une fois à la fin de la journée ou du poste de travail. Si la peinture appliquée est laissée dans les tuyauteries et le matériel d'application, on s'expose à une prise totale ou partielle en masse, entraînant soit de nombreux bouchages à la reprise du travail, soit à une détérioration complète du matériel.

## **PRECAUTION**

Ce produit est très inflammable. 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 de prévenir du feu, de l'explosion et de l'atteinte à la santé.

- 1) Faire circuler de l'air frais en continu durant application et séchage.
- 2) Utiliser les masques protecteurs et un équipement anti- déflagrant.
- 3) Interdire les flammes, les étincelles, la cigarette, et la soudure.

Ne pas vider le produit dans le réseau des eaux de pluie. Prendre des mesures de précaution contre l'électricité statique. Pour toute information spécifique sur les composants à risque, les critères de ventilation, les conséquences à attendre d'un contact ou d'une explosion, et pour toute mesure de sécurité, consulter la fiche de sécurité.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques.