

Sellyo Shore 8/80®

Fiche Technique

PRESENTATION

- Revêtement à haut extrait sec, Epoxy polyamide applicable en forte épaisseur.

DESTINATIONS

- Conçu pour la maintenance Offshore, des zones de marnages et celles soumises aux embruns.
- Résistance exceptionnelle en eau de mer.
- Très bonne résistance à la corrosion et l'abrasion.
- **Sellyo Shore 8/80** continue sa polymérisation même sous l'eau.
- Compatible avec une protection cathodique adaptée.
- Peut être appliqué sur une surface sablée ou grenillée même humide ou décapé à l'eau (4HP).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES (20°C-68°F)

Apect	Selon épaisseurs
Couleur	Couleurs sur demandes
Extrait sec en volume	76% ± 2%
Épaisseur recommandée (F,S)	200 à 1000µ (8.0-400 mils)
Rendement Théorique	4.2 m ² /L par 20µ
Densité	1.5 kg/L
Nombre de couches	1 à +
Processus de durcissement	Réactions entre les composants (voir tableau 2 de séchage ci-après)
Délai de recouvrement	mini : 3 ½ h – maxi : 14 jours (voir tableau 1 ci-joint)
Ratio de mélange	Résine 75% %- Durcisseur 25% (3 :1) (voir tableau ci-après)
Durée de vie du mélange	2 heures (voir tableau 3 durée pratiques ci-après)

Tableau 1 Délai de recouvrement pour une épaisseur sèche jusqu'à 500µ

Recouvrable par	Délai	-5°C	+5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Par lui-meme	Mini	35h	14h	6h	3h	2h	1.5
	Maxi	2 mois	1.5 mois	3 semaines	20 jours	10 jours	10 jours
Par peinture Epoxies	Mini	35h	14h	6h	3h	2h	1.5
	Maxi	1 mois	28 jours	20 Jours	10 jours	7 jours	5 jours
Par polyurethanes	Mini	48h	20 h	12h	8h	5h	3h
	Maxi	1 mois	26 jours	15 jours	10 jours	6 jours	4 jours

Tableau 2 Temps de séchage pour épaisseur film sec jusqu'à 500µ						
Température du support	-5°C	+5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Sec au toucher	24h	8h	5h	3h	2h	1h
Sec manipulable	48h	24h	16h	8h	5h	3h
Séchage complet	30 jours	15 jours	14 jours	7 jours	5 jours	3 jours

Tableau 3 Durée de vie du mélange Résine + Durcisseur	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation
10 °C	3h
20°C	2h
30°C	1h

Dates limites d'utilisation : si stockage en endroit frais et sec	
« Base» Résine : 24 mois	Durcisseur : 24 mois

Mode de préparation du mélange (Résine + Durcisseur)

Malaxer chaque élément (Résine+ Durcisseur) séparément ensuite verser le durcisseur sur la résine et malaxer jusqu'à obtention d'un produit homogène, ne mélanger que les quantités applicables durant la journée de travail et la durée de vie du mélange : 3 parts Résine + 1 part Durcisseur. Ne rajouter du diluant que lorsqu'il semble nécessaire.

Aucune dilution n'est nécessaire pour l'Airless, une dilution exagérée diminue la tenue à la coulure et ralentir le séchage et le durcissement.

Recommandations avant Applications

- 1- Rincer le matériel avant utilisation – utiliser un diluant nettoyant (Intercolor)
- 2- Bien ajuster la pression de l'air à la sortie du pistolet.
- 3- Appliquer en passes égales et chevaucher à 50% chaque passe afin d'éviter les manques et les sous-épaisseurs
- 4- Vérifier le film humide à l'aide d'une jauge humide et le film sec à l'aide d'un appareil non destructif microtest ou elcometre- en cas de faiblesse d'épaisseur appliquer de suite un complément.
- 5- Ventiler les locaux et endroits confinés avec de l'air propre entre chaque couche et pendant le durcissement- la température de l'air devra être toujours de 3°C au-dessus du point de rosée afin d'éviter les phénomènes de condensation entre les couches.
- 6- Après utilisation rincer le matériel à l'aide du diluant nettoyant (**Intercolor**) ceci afin d'éviter le durcissement dans les circulatings – tuyauteries etc...
- 7- Afin d'éviter le durcissement la température de l'air devra être toujours supérieure de + 3°C au-dessus du point de rosée afin d'éviter le phénomène de durcissement dans le circulatings – Tuyauteries etc...

Préparation des surfaces

- La performance d'un revêtement dépendra généralement du degré de soin dans la préparation des surfaces.
- Un excellent produit sur une mauvaise préparation de surface n'est pas plus performant qu'un produit moyen sur une très bonne préparation de surface.
- **Acier** : grenailé au degré de soin ISO- Sa 2 ou 3a 2 ½
- **Profil de rugosité** : recommandé de 40 à 80µ
- **Acier** : préparation manuelle au degré de soin St3 en neuvage ou St 2 en maintenance.
- **Couches précédentes** : compatibles, sèches et exemple de polluants.

Informations relatives aux équipements d'applications

Pistolet pneumatique

- Diluant : x91- Taux de dilution : 5 à 8% en fonction des épaisseurs.
- Diamètre de la buse : 1,5 – 3,0mm- Pression à la buse : 0,2-04 Mpa (environ 2 à 4 bars)

Pistolet AIRLESS

- Diluant : X91-92 – Taux 0 à 5% - buses : environ 0.53-0.69mm
- Pression à la buse : 15.0 Mpa (environ 150 bars -2176 p.s.i)

Brosse- Rouleau :

- Diluant : X91-92 – Taux 0 à 5%
- Nettoyant : X53

SÉCURITÉ

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

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.
- Interdire toute opération à proximité entraînant une production d'étincelles, feu ou chaleur.
- Sécher immédiatement tout déversement avec de la terre ou du sable en éloignant rapidement les déchets dans des récipients adéquats.
- Laisser tous les emballages métalliques fermés après leur utilisation.
- Utiliser des chaussures résistantes aux agents chimiques et si possible être antistatiques.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques.