



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELYO**

Sellyo Shore 8/80

Fiche Technique

Présentation :

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

Destinations :

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

Caractéristiques Techniques à 20°C

Aspect	Selon épaisseurs
Couleur	Noire ou autre
Extrait sec en volume	76% $\pm$ 2%
Epaisseur recommandée	200 à 1000 μ
Rendement Théorique	3.8 m ² /L pour 200 μ
Densité	1.5 kg/L
Nombre de couches	1 à +
Ratio de mélange	Résine 75% - Durcisseur 25% (3 :1)

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

Recouvrable par	Délai	-5°C	+5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Par lui-meme	Mini Maxi	36h 2 mois	14h 1.5 mois	7h 1 semaine	3.5h 28 jours	2h 21 jours	1.5h 14 jours
Par peinture Epoxies	Mini Maxi	36h 1 mois	14h 28 jours	7h 21 Jours	3.5h 14 jours	2h 7 jours	1.5h 4 jours
Par polyurethanes	Mini Maxi	48h 1 mois	22 h 28 jours	14h 21 jours	10h 14 jours	6h 7 jours	4h 4 jours

Temps de séchage pour épaisseur film sec jusqu'à 500 μ

Température du support	-5°C	+5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Sec au toucher	24h	10h	5h	3h	2h	1h
Sec manipulable	48h	24h	16h	8h	5h	3h
Séchage complet	30 jours	18 jours	14 jours	7 jours	5 jours	3 jours

Sellyo Shore 8/80® Fiche Technique

Dates limites d'utilisation : si stockage en endroit frais et sec

« Base » Résine : 24 mois	Durcisseur : 24 mois
---------------------------	----------------------

Durée de vie du mélange Résine + Durcisseur

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation
10°C	3h
20°C	2h
30°C	1h

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 X12 (Intercolor) ceci afin d'éviter le durcissement dans les circulating – 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** : grenaillé au degré de soin ISO- Sa 2 ou Sa 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** : X9HF- 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)

Pompe Airless

- **Diluant** : X9HF – 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** : X9HF – Taux 0 à 5%
- **Nettoyant** : X12

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.
- 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

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