



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELYO**

Sellyo STRAT 2209®

Fiche Technique

Présentation :

C'est un système et action de disposer des matériaux par couches superposées et alternées afin d'apporter une réparation ou un renforcement.

C'est un système qui peut être appliqué sans lamination (500µ à 1000µ).

Ce système donnera une résistance anti-corrosion et chimique **aux bacs de stockage endommagés par l'attaque des Bactéries Sulfato-Réductrices (BSR)**. Sellyo Strat 2209 résiste bien aux mélange pétrole/eau. Il a donné ses preuves chez nos clients pétroliers et raffineurs (excellente résistance du système au brut jusqu'à 95°C en immersion).

Destinations :

Sellyo Strat 2209 (résine Epoxy, mat de verre et verre tissé) appliqués en revêtements intérieurs pour réparation de robes et fonds des bacs en pétrochimie et réservoirs d'eau fortement endommagés ; il offre une épaisse couche stratifiée résistante et protectrice contre les attaques chimiques.

Pour les réservoirs devant contenir des produits **Alimentaires**, il est nécessaire de finir par une couche de **Produr GX95** (Sellyo Dur GX 95) (**Alimentaire**).

Caractéristiques Techniques à 20°C

Aspect	Brillant - transparent
Support	Aciers sablés ou revêtus de Sellyophos 71P à 40µ secs.
Nombre de composants	2
Séchage	Par réaction chimique entres les composants
Extrait sec en volume	100 %
Densité	1.14 kg/L
Rendement théoriques	2.5L/m ² pour 2500µm

Matériaux Secs	Chevauchements
450gr mat de verre	10%
300 gr mat de verre	50%
Tissus 30gr	10%

Prévoir pertes pour le mat de verre et Sellyo Strat 2209 et tenir compte de celles-ci, dûes à l'application et irrégularité de la surface ainsi qu'aux formes des ouvrages.

Sellyo STRAT 2209® Fiche Technique

Mode d'applications : Pistolet airless et rouleau

Proportions des mélanges

- [Résine :](#) 2 parts
- [Durcisseur :](#) 1 part
- [Diluant de Nettoyage :](#) X12

Instruction d'application :

Sellyo Strat 2209 étant un système de Résine Epoxy spéciale et spécifiquement étudié pour recouvrir et réparer les fonds des bacs et robes de ceux-ci ainsi que les réservoirs de stockages de l'eau et produits pétroliers contre la corrosion qui endommage dangereusement les aciers et les bétons.

La réussite du système [Sellyo Strat 2209](#) réside dans le soin de la préparation de surface, les conditions climatiques, la qualité du matériel ainsi que la qualification des applicateurs.

Préparation de surface :

- **Aciers :** Décaper à l'abrasif sec SA 2 ½ selon SIS 05 5900-1967 sabler ou grenailler jusqu'à obtention d'un profil de rugosité de 75µ.

Conditions D'Application :

Pendant l'application et séchage, il faut que :

- Température de l'air : 10 à 50°C
- Température du support : 10 à 35°C

Afin d'éviter tout risque de condensation pendant l'application, vérifier si 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.

La température du produit doit être entre 20 et 35°C. Réchauffer ou refroidir la résine et durcisseur selon la température du moment.

1- Réparation des fonds de bacs

1.1 Les tôles de fond endommagées **avec trous** doivent être réparées avec une nouvelle tôle soudée sur place. Cette tôle doit être préparée par décapage selon la préparation de surface ci-dessus.

1.2 Les surfaces piquées doivent être remplies avec un enduit selon **section 2** ci-après.

1.3 Dans les bacs avec toit flottant : le toit doit être surélevé pour rendre accessibles les bas des pieds et traités directement avec de [Sellyo Strat 2209](#).

2-Enduit de surfaçage et Epoxy filler

- L'enduit doit être utilisé sur les chevauchements des tôles en acier, soudures, joints, zones endommagées et la liaison entre fond et robe.

Afin d'obtenir un enduit de surfaçage pour les surfaces horizontales il faut respecter le mélange suivant :

- 1 part en poids de [Sellyo Strat 2209](#) (Résine époxy + Durcisseur)
- 2 parts en poids de [Sellyo Strat 2209](#) filler

Sellyo STRAT 2209® Fiche Technique

Pour les surfaces verticales utiliser environ 3 parts en poids Sellyo Strat 2209 filler.

Afin d'obtenir un bon enduit de remplissage pour la liaison entre la robe et le fond du bac respecter le mélange suivant :

- 1 part en poids de Sellyo Strat 2209 (Résine Epoxy + Durcisseur)
- Assurer un bon malaxage du Sellyo Strat 2209 résine et durcisseur séparément avant d'ajouter 5 à 6 parts en poids de Sellyo Strat 2209 filler et malaxer de nouveau.

Selon les températures ambiantes du support, de légères variations du mélange peuvent être nécessaires.

La durée de vie du mélange est environ la même que pour la résine Epoxy et Durcisseur seuls.

3- Application de la résine Epoxy laminée :

Avant application, toutes les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes de poussière, graisses et autres contaminants. Le système se compose de la (résine Epoxy + Durcisseur) Sellyo Strat 2209, une ou deux couches de mat de verre et une dernière couche de verre tissé.

À titre d'information pour obtenir l'épaisseur finale de 2.5 mm il faut environ 2.5 litres de Sellyo Strat 2209

Le volume du mat de verre compensera les pertes de Sellyo Strat 2209 aux applications :

1. Appliquer 0.75 litre/m² de Sellyo Strat 2209 par rouleau ou pistolet (500-750µm).
2. Appliquer une couche de mat de verre sur Sellyo Strat 2209 encore humide.
3. Continuer à appliquer le mat de verre, chevaucher à 50% (450gr mat de verre).
4. Appliquer une deuxième couche de 0.75 litres/m² Sellyo Strat 2209 de préférence par pistolet et compacter à l'aide du rouleau spécial (debuleur).
5. Quand toutes les surfaces sont recouvertes, laisser Sellyo Strat 2209 sécher jusqu'à sa prise initiale.
6. Appliquer environ 0.5 litres/m² de Sellyo Strat 2209 et ensuite appliquer le mat de verre tissé (30gr chevaucher à 10%) de surface, toujours en utilisant le rouleau débulleur pour éliminer les poches d'air.
7. Finalement fermer le système avec 0.3 litres/m² de Sellyo Strat 2209 appliqué par pistolet.
8. La durée de la vie du mélange de Sellyo Strat 2209 est de 1.5 heures à 20°C.
9. Pour les réservoirs devront contenir des produits alimentaires appliquer 2 couches de Produr GX 95 (2x150µ).

Important : il est possible d'appliquer Sellyo Strat 2209 sans stratifié dans le cas où on n'a pas besoin de renforcer au niveau de l'épaisseur de la tôle. (1000µm)

4- Contrôle et durcissement

Une fois le système appliqué et laissé à sécher pendant 16 à 24 heures à 25°C, contrôler la porosité avec un balai électrique réglé au maximum à 7.5kv. Si des voltages supérieurs sont utilisés il y a risque de provoquer des trous dans le revêtement.

- Contrôler les épaisseurs du film sec à l'aide d'un appareil non-destructif, tel que Microtest ou Elcometre.
- Si les manques ou pores sont visibles poncer les surfaces, éliminer les poussières et réappliquer le système .
- Chaque couche de Sellyo Strat 2209 et mat de verre peut être appliquée mouillé sur mouillé ; les durées maximum entre couches sont les suivants :

Sellyo STRAT 2209® Fiche Technique

Températures du supports	Durée
15°C	max 4 jours
20°C	max 3 jours
30°C	max 1.5 jours
40°C	max 1 jour

Attention il est indispensable d'appliquer **Sellyo Strat 2209** dès que possible après la préparation par sablage pour éviter la contamination sinon il est recommandé d'appliquer immédiatement une couche d'attente de **Sellyophos 71P** à épaisseur 35 ou 40µ.

La période de durcissement nécessaire avant la mise en service et au contact de produits chimiques est de :

Températures	Durée
15°C	13 jours
20°C	9 jours
25°C	7 jours
30°C	6 jours
35°C	5 jours

Ces températures sont celles du support

Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 300µm

Recouvert avec...	Intervalle	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Lui-même	Minimum Maximum	3.5 jours 20 jours	36 heures 20 jours	24 heures 20 jours	16 heures 14 jours	12 heures 7 jours

- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer la surface avant application de la suite du système préconisé.
- Une ventilation adaptée doit être maintenue durant l'application et le séchage
- Les temps de séchage varient en fonction de la température ambiante, de la température du support, de l'épaisseur du système film sec, de la ventilation et de l'humidité relative.

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

Température du mélange du Sellyo Strat 2209	Durées pratiques
20°C	1.5 heures
30°C	45 minutes
40°C	25 minutes

Sellyo STRAT 2209®
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.

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 conviendra it 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.

Les services de votre fournisseur Intercolor sont à votre disposition pour toutes autres questions techniques ou relatives à l'hygiène et la sécurité pendant l'application

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