



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELLYO**

Sellyogard®

Fiche Technique

Présentation :

- Revêtement époxy bi-composant à haut extrait sec et à haute performance, pouvant de part son universalité être utilisé comme Primaire et Intermédiaire.
- Sellyogard sert de protection Anticorrosion exceptionnelle en milieu Industriel, naval, maritime, il est surface tolérant résistant à l'abrasion dans le cas d'application en primaire. Sellyogard est compatible avec la majorité des revêtements existants.

Destinations :

- Sellyogard est destiné pour des utilisations diverses et surtout dans les cas de préparations limitées (quand est destiné en 1ère couche.)
- Il protège dans le cas du système, les structures aciers des installations industrielles, ponts, extérieurs de réservoirs, tuyauteries, châteaux d'eau, le tout dans des atmosphères corrosives, maritimes, offshore et dans certains cas en immersion dans l'eau douce et salée.
- Bonne résistance chimique en cas de contact accidentel.

Caractéristiques Techniques à 20°C

Aspect	Semi brillant
Nombre de composants	2
Proportion du mélange en volume	Résine =1part - Durcisseur = 1 part
Durée de vie du mélange	2 heures
Couleur	Ral (choix)
Extrait sec en volume	82% ± 2
Masse volumique	1,37kg/L
Supports	Acier, béton, anciens fonds
Epaisseur du film sec recommandée	(100 à 200μ) selon systèmes
Epaisseur du film humide	(140 à 280μ) selon systèmes
Nombre de couches	1-2
Processus de durcissement	par évaporation des solvants et réaction chimique entre les composants
* Pouvoir couvrant théorique	8,2 m²/l pour 100μ secs
Resistance à la température sèche	120°C
Resistance à la température intermittente	175°C
Diluant	X65
Nettoyant	X12
* Tenir compte des pertes dues à l'application, surépaisseurs, irrégularités de la surface (rugosité après sablage) et forme de pièces.	

Proportions du mélange en volume

- Résine = 1 part – Durcisseur-1 part
- Mélanger la résine et le durcisseur séparément, rajouter le durcisseur sur la résine.
- 10% Dilution = Diluant X65

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)	
Température Resistance à la température sèche rature du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C	3 heures
21°C	2 heures
32°C	1 heure
40°C	30 minutes

- Stabilité au stockage, local sec ventilé et frais = 36 mois

Préparations des Surfaces :

La réussite d'une peinture Primaire, Intermédiaire ou Finition est toujours liée au degré de soins des préparations des surfaces ; le grenaillage ou le sablage sont les méthodes les plus efficaces. Lorsque ces opérations ne sont pas possibles, **Sellyogard** pourra être appliqué sur des supports mécaniquement nettoyés (lorsqu'il est préconisé en première couche). (Sablage : selon norme SSPC-SP-10. Brossage : selon norme St 2. Ou SSPC SP-2 / St 3 ou SSPC – SP-3) ; pour des applications sévères le sablage SA 2, ½ est exigé.

Acier carbone :

Sablage ou grenaillage Sa2½, profil de rugosité 40 – 70 µm ou préparation mécanisée minimum St2.

Béton/maçonnerie :

- Eliminer la graisse, l'huile et tous autres contaminants conformément à la norme ASTM D4258
- Abraser la surface conformément à la norme ASTM D4259 afin d'éliminer la pulvérulence, les produits de cure ou la laitance. Profil de rugosité - ICRI CSP 3 à 5.

Acier galvanisé :

- Balayage par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16, afin d'obtenir un profil de rugosité de 40-75 µm. Si le balayage à l'abrasif n'est pas possible, appliquer un revêtement de conversion au phosphate de zinc approprié du type Sellyophos 71TC.
- Après une exposition aux intempéries supérieure à 12 mois, la galvanisation peut être recouverte après un lavage sous pression afin d'éliminer tous les contaminants et la rouille blanche.

Métaux non-ferreux et acier inoxydable :

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

Anciens revêtements et maintenance :

- Les anciens revêtements compatibles doivent être secs et exempts de toute contamination.
- Sur ancien revêtement mono-composant des précautions supplémentaires sont nécessaires ; le mieux est de faire un test de détrempe.

Température du support :

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être comprise entre 5°C et 50°C.
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieur de 3°C au point rosé au minimum.

Matériels d'application :

- Airless = buse de 0,53 m (0.021 pouces)
- Pistolet pneumatique = buse 018- ou 62- un capteur d'humidité et d'huile dans l'arrivée d'air et un pot sous pression à agitateur pneumatique.
- Brosse ou rouleau = brosse à poils courts- rouleau à poils légers.

Rendement théorique et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm	8,2 m²/l
125 µm	6,56 m²/l
200 µm	4,1 m²/l

Les rendements sont donnés à titre indicatif (selon travaux de labo...) les rendements réels sont à calculer en fonction de l'application etc...

Délai de recouvrement jusqu'à 125µm sec (5.0 mils)					
Recouvrable par...	Délais	10°C	20°C	30°C	40°C
Lui-même et autre Peinture époxy bi-composant	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois
Par un uréthane	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	1 mois	1 mois	14 jours	7 jours

Note :

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination.
- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer légèrement la surface avant surpeinture.
- Le délai de recouvrement maximum dépend essentiellement de la température du support – pas uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.

Temps de séchage jusqu'à 125 µm secs

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet à coeur
10°C	24 heures	48 heures	21 jours
20°C	6 heures	20 heures	7 jours
30°C	3 heures	12 heures	4 jours
40°C	1 heure	8 heures	3 jours

Recommandations avant application :

- 1- Rincer le matériel avant utilisation – utiliser un diluant nettoyant (Intercolor).
- 2- Malaxer chaque élément (Résine- Durcisseur) séparément jusqu'à obtention d'un produit homogène, ne mélanger que les quantités applicables durant la journée et la durée de vie du mélange- 1 part de Résine auxquels on rajoute 1 part de Durcisseur.
- 3- Ne rajouter du diluant que lorsqu'il semble nécessaire- ne pas dépasser 10% de diluant- aucune dilution est nécessaire pour Airless.
- 4- Bien ajuster la pression de l'air à la sortie du pistolet.
- 5- Appliquer en passes égales et chevaucher à 50% chaque passe afin d'éviter les manques et les sous-épaisseurs.
- 6- Une couche humide à 160µ peut donner 125µ secs.
- 7- Vérifier le film humide à l'aide d'une jauge humide et le film sec à l'aide d'un appareil non destructif micotest ou elcometre- en cas de faiblesse d'épaisseur appliquer de suite un complément.
- 8- 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.
- 9- Les petites surfaces, les manques, maigreurs et les zones difficiles à atteindre peuvent être peintes à la brosse ou au rouleau.
- 10- Après utilisation rincer le matériel à l'aide du diluant nettoyant (Intercolor) ceci afin d'éviter le durcissement dans les circulating – tuyauteries etc...

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