



Depuis 1982

Certifié ISO 9001 depuis 2009



Gamme **SELLYO**

Sellyo nter 385®

Fiche Technique

Présentation :

Revêtement **Epoxy Multi-usages-économique** excellente durabilité dans des environnements Maritimes et Industriels. Compatible avec des primaires au zinc inorganique. **Convient à des usages en immersion**. Adhère à une grande variété de supports particulièrement les aciers-bétons.

Destinations :

- **Marine** = ponts-coques-superstructures-réservoirs-ballasts de navires- barges-bateaux- balises en mer.
- **Industries** : extérieurs de réservoirs- structures de tuyauteries en acier dont usines chimiques-raffineries-stations d'épurations- plates-formes offshore- **Sellyo nter 385** constitue une solution alternative aux Epoxies traditionnels à base de brai de houille. **Sellyo nter 385** convient en immersion en eau salée et douce.

Caractéristiques Physiques à 20°C :

Aspect	Mat
Nombres de composants	2
Ratio de mélange	Résine 1 part (50%) - Durcisseur 1 part (50%)
Couleur	Teintes RAL à la demande
Extrait sec en volume	66% ± 2%
Epaisseur du film sec	100-200µ par couche
Nombre de couches	1 ou 2
Usage en immersion	Appliquer 2 couches (2x150µ=300µ secs)
Rendements	6.5m² à 100µ -3.2m² à 200µ
Diluant	X9HF
Nettoyant	X12
Tenue à la température	Sèche = 120°C en continue – 170°C en intermittente

Note :

- Les revêtements époxy farinent et se décolorent lorsqu'ils sont exposés longtemps aux rayons UV, aux températures élevées ou à une exposition chimique. La décoloration et le farinage n'ont aucune incidence sur les performances du revêtement. Les couleurs claires fonceront légèrement au fil du temps.

Systèmes type pour Sellyo nter 385 :

Classification ISO 12944-5

Primaires			Intermédiaires		Finitions		Epaisseurs totales
C5H	Sellyopox Zinc	70µ	Sellyo nter 385	140µ	Sellyoster	50µ	260µ
C4H	Sellyophos 71TC	100µ	Sellyo nter 385	100µ	Sellyogard	50µ	250µ
C3H	Sellyophos 71TC	50µ	Sellyo nter 385	100µ	Sellyoster	50µ	200µ

Sellyo nter 385® Fiche Technique

Conditions et Températures du Substrat Recommandées :

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le sablage au jet est généralement la méthode la plus efficace et économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur les surfaces nettoyées mécaniquement.
- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de tous contaminants, y compris les dépôts de sel.

Méthode de mélange :

Préparation des surfaces et supports :

Acier doux

- Enlever la rouille, saleté, graisse ou tous autres contaminants et ce en fonction du degré de préparation requis : SSPC SP-2, 3, 6, 7 ou 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2,5). Ces normes de préparation de surface minimale sont applicables à l'acier qui a été préalablement sablé au jet. Le choix de la préparation de la surface dépend du système choisi et des conditions de service en fin d'utilisation.
- Pour le service en immersion et en environnement corrosif sévère, le profil d'encrage de surface recommandée est de 2.0 – 4.0 mils (50-100 µm). L'acier précédemment sablé au jet peut être préparé à l'eau ultrahaute pression selon la norme SSPC - SPWJ-2 (L) / NACE WJ-2 (L) la surface humide peut être séchée par soufflage d'air comprimé sec et en accordant une attention particulière aux surfaces et aux creux horizontaux (pièges à eau).

Béton

- Enlevez la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sabler la surface selon la norme ASTM D-4259, poncer pour enlever toute l'efflorescence et laitance pour exposer les vides et pour avoir une rugosité de surface équivalente à un papier sablé grain 60 ou plus rugueux.
- Le taux de transmission d'humidité maximale recommandée est de 3 lb/1000pi²/24 heures testées selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou ASTM D4263 test de feuille de plastique).
- Alternativement, ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut être utilisé, la teneur en humidité ne doit pas dépasser 4%

Acier galvanisé :

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion.
- Sabler légèrement avec un abrasif fin selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm). Lorsque le sablage léger n'est pas possible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc convenable.
- Galvanisation qui a vieilli au moins 12 mois à l'extérieur et possède une surface rugueuse avec rouille blanche présente peut-être recouverte après un lavage à pression et un nettoyage pour enlever la rouille blanche et autres contaminants.
- La surface doit avoir un profil mesurable.
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence.

Métal non ferreux et acier inoxydable :

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour avoir un profil d'encrage uniforme et dense (38-100 µm) 1.5-4.0 mils. La taille et la dureté de l'abrasif doit être ajustée si nécessaire en fonction de la dureté du substrat.
- L'aluminium peut être traité avec un traitement de surface selon les exigences MIL-DTL-5541 ou équivalent (application non immersion seulement).

Revêtements existants :

- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, biens adhérentes et libre de revêtements, corrosion et farinage non adhérent.
- Poncer la surface ou nettoyer avec nettoyant 12. Ce produit est compatible sur la plupart des types de revêtements correctement appliqués et adhérents fermement, cependant une application témoin recommandée de confirmer la compatibilité.

Réparation :

- Préparer les zones endommagées selon la spécification originale de préparation de surface, adoucir les rebords de revêtement intact. Dépoussiérer et enlever tout résidu abrasif avant de retoucher.

Températures du substrat et conditions d'application :

- La température de surface durant l'application doit être au moins (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre (4°C) et (40°C)
- L'humidité relative pendant l'application ne devrait pas excéder 85%

Sellyo nter 385® Fiche Technique

Application :

- L'aire d'application devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- Évitez les gaz de combustion ou d'autres sources de dioxyde de carbone qui peuvent favoriser un voile d'amine et faire ambrer les couleurs pâles.
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé

Température du produit :

- La température du produit pendant l'application devrait être entre (10°C) et (32°C)

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base pour durcisseur 50:50 (1: 1)

• Mélanger la résine avec un mélangeur mécanique à des vitesses modérées à fin d'homogénéiser le récipient.
Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur mécanique pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
Sous 16°C	30 minutes
16°C	15 minutes
Au-dessus 24°C	Aucun

•Pistolet à air comprimé :

- Utiliser un équipement conventionnel standard
- Diluant recommandé : Diluant X9HF
- Volume du diluant : 0 - 10%
- Orifice de la buse : 0.070 po. (1.8mm) approx.

•Pompe Airless

- Pompe 45:1 ou plus gros
- Peut être appliqué avec un équipement de type plural (c-à-d = à 2 têtes de pulvérisation...)
- Les boyaux devraient être tenus aussi courts que possible
- Orifice de la buse : 0.017 – 0.019 po (approx. 0.43 – 0.48 mm)

•Pinceau/ rouleau

Utilisez un pinceau de haute qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants, rouleau à poils 3/8 " (10 mm). Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre le feuil sec requis.

Données Supplémentaires :

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 200 µm						
Recouvert avec...	Sec pour recouvrir	4°C	10°C	16°C	21°C	32°C
Lui-même	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité
	Maximum - immersion	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 200 µm						
Recouvert avec...	Sec pour recouvrir	4°C	10°C	16°C	21°C	32°C
Avec un Polyuréthane	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	3 mois	2,5 mois	2 mois	1,5 mois	1,5 mois

EFS : Epaisseur du Film Sec.

Note :

Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuil, la ventilation et de l'humidité relative.

Les temps de recouvrement maximum dépendent fortement des températures de surface réelles - et non les températures de l'air tout simplement. Les températures de surface doivent être surveillées, en particulier les surfaces exposées au soleil ou autrement chauffées. Des températures de surface plus élevées réduisent la fenêtre de recouvrement maximale.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 200 µm			
Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement complet
4°C	8 heures	4 jours	21 jours
10°C	4 heures	24 heures	14 jours
16°C	3 heures	20 heures	7 jours
21°C	2 heures	16 heures	6 jours
32°C	1 heure	10 heures	4 jours

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
10°C	5 heures
21°C	3 heures
32°C	1,5 heures

Sellyo nter 385® Fiche Technique

Recommandations avant Application:

- 1- Rincer le matériel avant utilisation – utiliser un diluant nettoyant (Intercolor) X12.
- 2- Malaxer chaque élément (Résine- Durcisseur) séparément jusqu'à obtention d'un produit homogène, ne mélanger que les quantités applicables durant la journée et en tenant compte de **la durée de vie du mélange**- 1 parts 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 n'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 100µ 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 microtest 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