



VISION



Notre vision est de transformer l'industrie de la construction en Afrique avec des matériaux de construction de pointe, en établissant de nouvelles références en matière de qualité et de durabilité.

Notre mission est de diriger le marché des matériaux de construction en Afrique, en offrant des produits durables de premier ordre pour améliorer les infrastructures et le niveau de vie.

MISSION



Relyon World

C/264, Ayelawadje Maison
Fafoumi Africando, Cotonou
Benin

Tel. +229 46 512 894
+229 46 512 932

(Apprêt/Revêtement Anticorrosion)

Relyon CorroGuard est spécialement conçu pour être utilisé sur des substrats humides et fonctionne efficacement à des températures aussi basses que 0°C. Il offre une excellente adhérence sur l'acier nettoyé par grenailage, les primaires d'atelier vieillis, ainsi qu'une large gamme de revêtements anciens. Pour les applications de maintenance, il nécessite une préparation de surface minimale, fonctionnant bien avec des outils mécaniques ou des nettoyeurs haute pression. Grâce à son réticulation époxy-phénolique et amine, Relyon CorroGuard offre une résistance chimique robuste aux carburants et aux hydrocarbures. Ce produit a obtenu plusieurs approbations de systèmes de compagnies pétrolières et répond aux normes IMO PSPC pour une utilisation dans les réservoirs de brut et les ballasts.

Relyon CorroGuard

est un apprêt/revêtement haute performance et robuste, formulé avec une forte teneur en solides, offrant une protection supérieure contre la corrosion dans des environnements extrêmement agressifs. Il assure une résistance exceptionnelle aux conditions corrosives sévères, ce qui en fait le choix idéal pour les applications nécessitant une durabilité maximale et une protection renforcée.

Caractéristiques physiques :

Couleurs disponibles : Gris, Brun-rouge, Aluminium, et autres teintes sélectionnées

Aspect / Finition : Semi-brillant

Teneur en solides en volume : Environ 78 %

Densité : Environ 1,4 g/ml

Teneur en COV : Environ 220 g/litre

Point d'éclair : Base > 25°C, Durcisseur > 40°C

Informations sur l'utilisation :

• **Rapport de mélange :** Par volume, base au durcisseur : 75:25 [3:1]

• **Épaisseur du film :**

- Épaisseur du film sec par couche : Plage : 100-300 µm ; Recommandée : 150 µm
- Épaisseur du film humide par couche : Plage : 130-385 µm ; Recommandée : 190 µm
- Taux de couverture théorique : Plage : 7,8-2,6 m²/l ; Recommandé : 5,3 m²/l

Temps de durcissement (à différentes températures de substrat) :

- **10°C :**
 - Sec au toucher : 4 heures
 - Sec au maniement : 12 heures
 - Durcissement complet : 8 jours
 - Durée de vie en pot : 4 heures
- **23°C :**
 - Sec au toucher : 2 heures
 - Sec au maniement : 8 heures
 - Durcissement complet : 5 jours
 - Durée de vie en pot : 2 heures
- **30°C :**
 - Sec au toucher : 1 heure
 - Sec au maniement : 4 heures
 - Durcissement complet : 3 jours
 - Durée de vie en pot : 1 heure

- **40°C :**
 - Sec au toucher : 45 minutes
 - Sec au maniement : 2 heures
 - Durcissement complet : 1 jour
 - Durée de vie en pot : 30 minutes

Remarque : Les temps de séchage et de durcissement sont mesurés dans des conditions contrôlées avec une humidité inférieure à 85 % et basés sur l'épaisseur moyenne du film sec (DFT) pour le produit. Ces valeurs sont approximatives et peuvent varier en fonction de facteurs tels que l'épaisseur du film, la température, la ventilation, l'humidité et les couches de peinture précédentes.

Consignes de Reprise :

• Température du Substrat et Délais de Reprise :

o 10°C : -

- Produits à un seul composant : Min 24 heures, Max 7 jours –
- Produits à deux composants : Min 16 heures

o 23°C : -

- Produits à un seul composant : Min 18 heures, Max 4 jours –
- Produits à deux composants : Min 12 heures

o 30°C : -

- Produits à un seul composant : Min 12 heures, Max 60 heures –
- Produits à deux composants : Min 8 heures

o 40°C : -

- Produits à un seul composant : Min 6 heures, Max 18 heures –
- Produits à deux composants : Min 4 heures

Remarque : Ces intervalles de reprise sont des directives générales et peuvent varier en fonction des conditions environnementales locales. Pour des recommandations plus précises, consultez votre représentant Relyon local.

Pour une adhérence optimale entre les couches, il est généralement recommandé d'appliquer la couche suivante avant que la précédente ne soit complètement durcie. Les délais de reprise prolongés ne sont pas conseillés en dehors des conditions atmosphériques normales. Dans les cas où la surface a été exposée pendant une période prolongée, il peut être nécessaire de l'érailler pour garantir une bonne adhésion entre les couches.

Consignes de Préparation de Surface :

Acier - Nettoyage au Sable :

Assurez-vous que toutes les surfaces sont propres, sèches et exemptes de contaminants. Le traitement doit suivre les normes décrites dans la norme ISO 8504:2000.

- Tous les bords doivent être meulés avec un rayon minimum de 2 mm. Les éclats de soudure et les joints doivent être lissés à l'aide de meuleuses à disque, de marteaux-piqueurs ou d'outils électriques appropriés. Les bords tranchants, les joints de soudure, les coins et autres zones susceptibles de recevoir une épaisseur de film sec plus faible doivent être revêtus en bande.
- Les surfaces doivent être nettoyées au sable jusqu'à au moins Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Le profil de surface et le motif d'ancrage doivent être compris entre 40 µm et 70 µm, en utilisant des abrasifs exempts d'huile, de graisse, d'humidité et de contamination par les chlorures.

Réparation Mineure / Retouche :

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contaminants. Respectez les normes ISO 8504:2000.

- Les zones corrodées doivent être traitées par nettoyage à l'outil électrique ou par jet d'eau.
- Pour le nettoyage à l'outil électrique, visez un minimum de St 2, idéalement St 3 (ISO 8501-1:2007), en veillant à ne pas polir la surface en acier. Superposez la zone préparée d'au moins 25 mm sur les zones revêtues et adoucissez les bords du revêtement.
- Pour le jet d'eau, respectez la norme ISO 8591-4:2006 pour atteindre une propreté de Wa 2 ou mieux pour l'exposition atmosphérique. Un grade de rouille de flash M (moyenne) est acceptable, mais L (légère) est préférable. La pression de l'eau doit être d'au moins 1000 bar (environ 15 000 psi).

Réparation Majeure / Rénovation :

Assurez-vous que les surfaces sont propres, sèches et exemptes de contamination. Respectez les normes ISO 8504:2000.

- Les zones corrodées doivent être préparées par nettoyage au sable ou jet d'eau.
- Le nettoyage au sable doit atteindre un minimum de Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Les abrasifs doivent être exempts d'huile, de graisse, d'humidité et de contamination par les chlorures.
- Le jet d'eau doit suivre la norme ISO 8591-4:2006 pour une propreté de Wa 2.5, avec un grade de rouille de flash M étant acceptable mais L préféré. La pression de l'eau doit être d'au moins 1000 bar (environ 15 000 psi).
- En alternative, un système de primage approprié peut être appliqué. Pour le revêtement de produits primés au zinc, assurez-vous que le primaire est complètement durci et que les sels de zinc sont éliminés par un nettoyage à haute pression à l'eau douce. Contactez votre bureau local de Relyon pour des conseils supplémentaires.

Acier - Nettoyage à l'Outil Électrique :

Assurez-vous que toutes les surfaces sont propres, sèches et exemptes de contamination. Respectez les normes ISO 8504:2000.

- Pour le nettoyage à l'outil électrique, atteignez un niveau de propreté de St 3 (ISO 8501-1:2007). Veillez à ne pas polir la surface en acier. Si elle est adjacente à une zone revêtue, superposez la préparation d'au moins 25 mm et adoucissez les bords du revêtement.

Jet d'Eau :

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination, conformément aux normes ISO 8504:2000.

- Le jet d'eau doit respecter la norme ISO 8591-4:2006, avec une propreté de Wa 2 ou mieux pour l'exposition atmosphérique et Wa 2.5 pour l'immersion. Le grade de rouille de flash M est acceptable, mais L est préféré. La pression de l'eau doit être d'au moins 1000 bar (environ 15 000 psi).

Substrats Revêtus :

Assurez-vous que les surfaces sont propres, sèches et exemptes de contaminants, conformément aux normes ISO 8504:2000.

- Assurez-vous que le système de peinture sélectionné est compatible avec le revêtement existant. Pour le décapage des revêtements âgés, utilisez des abrasifs fins pour éviter d'endommager le système.
- Les zones endommagées sur les substrats revêtus âgés doivent être enlevées jusqu'à un bord ferme. Abradez légèrement ou décapez la surface pour créer une clé physique pour l'adhésion.
- Pour les surfaces primées au zinc, assurez-vous que le primaire est complètement durci et que les sels de zinc sont éliminés par un nettoyage à haute pression à l'eau douce. Contactez votre bureau local de Relyon pour des conseils spécifiques.

Instructions d'Application :

Préparation du Mélange :

Le produit est fourni en deux contenants distincts comme une unité. Mélangez toujours l'intégralité de l'unité dans les proportions indiquées. Évitez de préparer plus de matériau que ce qui peut être utilisé dans le délai de vie en pot spécifié.

- Commencez par remuer le composant de base (Partie A) avec un mélangeur mécanique propre. Ajoutez ensuite l'intégralité du contenu de l'agent de durcissement (Partie B) et mélangez soigneusement. Évitez un mélange trop vigoureux, car cela pourrait introduire de l'air dans le mélange, ce qui pourrait entraîner des résultats d'application insatisfaisants.
- Si un amincissement est nécessaire, ajoutez le diluant uniquement après avoir mélangé les deux composants.
- Quelle que soit la température du substrat, assurez-vous que la peinture mélangée est au moins à 15°C. Si la température est plus basse, un diluant peut être nécessaire pour obtenir la viscosité d'application appropriée, bien que cela puisse réduire la résistance à l'affaissement et ralentir le durcissement.

Conditions d'Application :

- L'humidité relative doit être comprise entre 65 % et 90 % pendant l'application et le durcissement.
- La température du substrat doit être d'au moins 5°C et au moins 3°C au-dessus du point de rosée de l'air. La température et l'humidité doivent être surveillées près du substrat.

Méthodes d'Application :

• Pulvérisation Airless :

- o Pression au niveau de la buse : 180-250 bar
- o Taille de la buse : 0,41 - 0,58 mm
- o Angle de pulvérisation : 40 - 80 degrés
- o Volume de diluant : 0 - 5 %

• Pulvérisation Air : Non applicable.

- **Pinceau/Rouleau** : Convient pour l'application, bien que plusieurs couches puissent être nécessaires pour atteindre l'épaisseur de film sec recommandée. Volume de diluant : 0 - 5 %.

Diluant et Nettoyage :

Utilisez un Diluant Époxy pour le diluant et le nettoyage.

- Le diluant doit être ajouté après avoir mélangé les deux composants. La quantité de diluant nécessaire dépend de l'épaisseur de film requise et des conditions d'application.
- Dans certaines situations, il peut être nécessaire d'utiliser plus de diluant que d'habitude, mais un amincissement excessif doit être évité car il pourrait réduire la résistance à l'affaissement, ralentir le durcissement et entraîner des défauts tels que l'enfermement de solvant, la formation de cloques ou les trous de pinceau.

Informations Supplémentaires sur le Produit :

Stockage et Durée de Conservation :

Le produit doit être stocké conformément aux réglementations nationales en vigueur. Conservez les contenants dans un endroit sec, frais et bien ventilé, à l'écart des sources de chaleur et des points d'ignition potentiels. Assurez-vous que les contenants sont bien fermés et restent dans leur emballage d'origine jusqu'à ce qu'ils soient prêts à être utilisés.

Si le contenant est partiellement utilisé, refermez-le hermétiquement et stockez-le en suivant les directives recommandées. Consultez la Fiche de Données de Sécurité (FDS) du produit pour des instructions spécifiques de manipulation.

Santé et Sécurité :

Respectez toutes les instructions de précaution figurant sur l'étiquette du produit. Une fiche de données de sécurité est disponible sur demande, et les réglementations locales ou nationales en matière de sécurité doivent être suivies.

Ce produit est destiné à un usage professionnel uniquement.

- Évitez tout contact avec la peau et les yeux en portant des vêtements de protection appropriés tels que des combinaisons, des gants, des lunettes de protection et un masque. Assurez-vous que la zone de travail est bien ventilée lors de l'application du produit, en particulier lors de la pulvérisation.
- Ce produit contient des composants inflammables et doit être tenu à l'écart des étincelles, des flammes et des autres sources potentielles d'ignition. Il est interdit de fumer dans la zone d'application.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs ou de particules, assurez une ventilation adéquate afin de maintenir les concentrations en suspension dans l'air en dessous des limites d'exposition professionnelle pendant l'application et le séchage.
- Dans les zones mal ventilées, contrôlez l'exposition par une ventilation locale d'extraction ou, si cela est impraticable, portez un équipement de protection respiratoire approprié. Pour la pulvérisation ou dans les cas où les normes d'exposition risquent d'être dépassées, utilisez une protection respiratoire conforme aux normes pertinentes (par ex. BS4275:1974). Protégez également les autres personnes se trouvant à proximité pendant l'application.

Clause de non-responsabilité :

Les informations fournies dans cette fiche technique sont données au meilleur de notre connaissance, mais comme nous ne contrôlons pas la qualité du support ou d'autres facteurs pouvant affecter l'application et les performances du produit, nous ne pouvons être tenus responsables de toute perte ou tout dommage en résultant. Les utilisateurs doivent réaliser leurs propres tests pour déterminer l'adéquation du produit à leur cas d'utilisation spécifique.

Pour plus de détails, veuillez contacter notre département technique.

Remarque : Relyon Coatings s'engage dans un développement continu, et les données techniques peuvent être mises à jour en fonction des nouvelles découvertes ou expériences.