

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Vérifier que la surface est propre, sèche et exempte de toute contamination. Si nécessaire éliminer toute trace d'huile, de graisse ou autre contaminant susceptible de polluer l'abrasif et de s'imprégner dans la zone sablée. En industrie chimique et des engrais vérifier la présence de contamination aux sels ioniques (chlorures et sulfates) et neutraliser la surface si nécessaire. Ne pas pratiquer l'opération de préparation et de revêtement lorsque le substrat est humide ou situé dans un environnement dont le taux d'humidité est supérieur à 85 %. Sabler à l'aide d'un abrasif angulaire propre. Pour les surfaces en acier, sabler à blanc (SSPC-SP10 ; NACE 2 ; SA 2.5). Protéger la surface avant l'application du revêtement afin d'éviter les dépôts de poussière ou autres contaminants.

Remplissage des piqûres / soudures irrégulières - Toute zone présentant une irrégularité de surface liée au soudage ou à l'usure doit être corrigée à l'aide d'un composé de reconstruction métal-polymère, tel que l'un des produits MeCaFix® de la gamme MeCaTeC®. Comme l'ensemble de la surface à revêtir la zone corrigée sera rendue rugueuse avant l'application du matériau de revêtement final. Consulter la notice d'application du composé de reconstruction.

Service en eau de mer - Après une immersion en eau de mer, il est recommandé de sabler la surface, puis de laisser reposer la pièce pendant 24 heures avant de la nettoyer au moyen d'un jet d'eau sous pression additionné d'une solution de neutralisation avant de sabler de nouveau pour procéder enfin à l'application du revêtement.

PROCÉDURE DE MÉLANGE

Proportion du mélange	
Volume	2 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)
Poids	1.88 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)

MeCaCorr® 750 est un système bi-composant. **Une dose complète doit être utilisée pour le mélange comme pour l'application. Ne jamais mélanger une partie seulement de la dose sous peine de ne pas obtenir un dosage convenable.** Vérifier que la température du produit est comprise entre 20 et 30 °C (68 et 85 °F). Dans un premier temps mélanger séparément la résine du composant A et le durcisseur du composant B. Vérifier que tout éventuel dépôt de matériau au fond du conteneur soit bien mélangé. Verser doucement le durcisseur B dans la résine A tout en mélangeant délicatement. Verser d'abord un quart du durcisseur, puis mélanger. Une fois le mélange homogène, verser le reste du durcisseur par petites quantités, tout en mélangeant jusqu'à ce que tout le durcisseur soit ajouté. Mélanger encore pendant 2 minutes jusqu'à l'obtention d'une couleur et d'une consistance homogène. Pour garantir un mélange parfait, racler les parois et le fond du conteneur, puis mélanger encore pendant une minute. En cas d'utilisation d'un mélangeur mécanique, mélanger à petite vitesse pour éviter de faire entrer de l'air dans le mélange.

PROCÉDURE D'APPLICATION

Une fois le mélange obtenu, l'application peut débuter immédiatement, aucun temps de pause n'est nécessaire. Le mélange possède une durée de vie en pot réduite. Il produit un dégagement de chaleur par réaction exothermique découlant de la polymérisation. Le mélange peut être réparti dans de petits conteneurs pour préserver sa durée de vie en pot. Le produit peut être appliqué à la brosse ou au rouleau. Appliquer le matériau sur toute la surface pour assurer un mouillage complet de la surface du substrat et garantir ainsi une adhésion correcte. **Ne jamais réduire ou de diluer le matériau.**

SYSTÈME DE PULVÉRISATION À CARTOUCHE MECASPRAY

Consulter la notice vidéo et le guide d'utilisation du MeCaSpray® avant utilisation. Préchauffer les cartouches à une température comprise entre 51 et 57 °C (125 et 135 °F). Ne pas dépasser 62 °C (145 °F). Secouer la cartouche pour homogénéiser tout éventuel dépôt dans le produit. Régler la taille des disques des pistons à 2:1. Utiliser un mélangeur statique à faible écoulement (buse grise) sans clapet anti-retour à bille (base blanche). Débuter la pulvérisation avec une pression d'air de 4 bars (60 psi). Purger le produit à travers le mélangeur statique pour garantir que le mélange résine / durcisseur soit homogène et que les pistons sont engagés au même niveau dans les deux composants. Régler l'arrivée d'air de l'atomiseur sur 3 ou 4. Une arrivée d'air plus importante accroît la rugosité de la surface. Régler la vitesse d'avance des pistons au maximum à l'aide du curseur. Maintenir une distance minimum de 40 cm (16 pouces) par rapport à la surface tout au long de la pulvérisation. Avant de pulvériser sur la pièce, toujours actionner la gâchette dans une direction de proximité jusqu'à l'obtention d'un mélange pulvérisé bien homogène.

APPLICATION AU PULVÉRISATEUR À BRAS SANS AIR OU MULTI-COMPOSANT

Consulter Castolin Eutectic pour obtenir le guide et les recommandations de réglage pour l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à bras sans air ou chauffé multi-composant pour appliquer ce produit.

APPLICATION PAR PULVÉRISATION

Avant de procéder à l'application par pulvérisation, griffer à l'aide d'une brosse toutes les soudures continues ainsi que les arêtes. Appliquer le revêtement sur les zones griffées suivant une épaisseur maximale de 0,50 mm par passe. L'épaisseur spécifiée sera obtenue en suivant une technique d'application multipasses croisée.

INSPECTION

Immédiatement après l'application du revêtement, vérifier visuellement l'éventuelle présence de piqûres ou de défaut de revêtement. Ces zones peuvent être reprises immédiatement si le revêtement est encore collant au toucher.

Une nouvelle inspection sera effectuée après réticulation. Inspecter visuellement le revêtement à la recherche de décolorations, piqûres, zones non réticulées, cloques ou tout autre défaut visuel. En fonction du type de défaut, il pourra s'avérer nécessaire d'éliminer le revêtement par des moyens mécaniques et de le réappliquer.

Lorsque le revêtement est immergé en service ou que ce dernier requiert une protection contre la corrosion, des tests de discontinuité selon les normes ASTM ad hoc devront être effectués. La tension minimum recommandée est de 2000 volts ou 100 volts/mm pour une épaisseur de revêtement moyenne.

STOCKAGE ET NETTOYAGE

1. Utiliser des solvants (xylène, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après utilisation.
2. Après séchage des reliquats de revêtement éliminer ceux-ci par abrasion.
3. Conserver les conteneurs fermés hermétiquement. Pour le nettoyage, utiliser du MEK ou un mélange 50:50 de MEK et de xylol.
4. Pour un stockage de longue durée, conserver à une température comprise entre 10 et 27°C (50 et 80°F). **Ne pas congeler.**
5. Utiliser le produit dans les deux ans à compter de sa réception. Après ouverture de l'opercule, le produit doit être refermé hermétiquement. Sa durée de conservation est alors réduite à 3 mois.

La durée de conservation des cartouches est de 1 an. Une séparation pouvant se produire, préchauffez et agitez bien les cartouches avant emploi.

DURÉE DE RÉTICULATION

En cas de service en environnement chimique, le revêtement doit sécher pendant 7 jours complets. La réticulation peut être forcée pendant 6 heures à 50°C (120°F) pour accélérer la remise en service en environnement chimique. La température de pulvérisation et celle du substrat affectent la durée de réticulation du revêtement. Plus la température est élevée, plus la réaction est rapide.

Programme de séchage	50°F	77°F	86°F
	10°C	25°C	30°C
Durée de vie du mélange	45 minutes	25 minutes	25 minutes
Temps de prise au toucher	5 heures	2 heures	1.5 heures
Temps de prise total	12 heures	8 heures	4 heures
Exposition charge complète	16 heures	12 heures	8 heures
Temps seconde couche maxi. :	36 heures	24 heures	18 heures

SÉCURITÉ

Avant utilisation, consulter la fiche de données de sécurité (FDS) disponible au téléchargement sur <http://www.castolin.com/fr-FR/msds-portal>.

Suivre les procédures d'entrée en espace confiné ou de travail si nécessaire.

Porter une protection de sécurité pour les yeux et une protection complète pour la peau, notamment des gants résistants aux substances chimiques. Porter un respirateur approuvé par le NIOSH en présence de brumes.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'appliquer ce produit.

VOTRE PARTENAIRE POUR LA PROTECTION ANTI-USURE, LA RÉPARATION ET L'ASSEMBLAGE



EUTECTIC CORPORATION
N94 W14355 Garwin Mace Drive
Menomonee Falls, WI 53051 USA
Tel.: +1 (800) 558-8524

EUTECTIC CANADA
428, rue Aimé-Vincent
Vaudreuil-Dorion, Québec
J7V 5V5 Canada
Tel.: +1 (800) 361-9439



mecatecpolymers.com