

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. **Ne pas utiliser** de grenaille d'acier ou d'abrasif non-angulaire. 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.

Pour les environnements de service moins exigeants ou les réparations d'urgence, la surface peut être préparée à l'aide d'une meuleuse équipée d'un disque à lamelles (grain 40 ou moins) ou à la brosse circulaire. La surface doit être nettoyée et présenter une rugosité de 0,05 mm. Le nettoyage mécanique étant moins important, ces méthodes sont idéales pour de petites réparations.

PROCÉDURE DE MÉLANGE

Proportion du mélange	
Volume	3,8 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)
Poids	4 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)

MeCaWear® A5FS 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 soit comprise entre 20 et 30 °C (68 et 85 °F).

Kit de 2,5 kg - Verser les composants A (résine) et B (durcisseur) sur une planche antiadhésive. Mélanger les deux composants à l'aide d'une truelle ou à la main (protégée d'un gant) pendant 1 à 2 minutes jusqu'à l'obtention d'une couleur et d'une consistance homogène.

PROCÉDURE D'APPLICATION

1. Une fois le mélange obtenu, l'application peut débiter immédiatement, aucun temps de pause n'étant 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 main (protégée d'un gant) ou à la truelle. Travailler le produit en couche très fine pour permettre à la résine polymère de mouiller la surface et garantir une adhésion correcte. Une fois la surface mouillée, appliquer le revêtement pour obtenir l'épaisseur spécifiée. Presser et travailler le revêtement dès son application pour éviter d'emprisonner de l'air.
2. La durée de vie du produit est inférieure à 15 minutes. Elle diminue à mesure que la masse et la température augmentent. Plus la masse est importante et la température élevée, plus le produit réticule rapidement.
3. Une fois le revêtement appliqué, la finition peut être améliorée à l'aide d'une main gantée trempée dans l'eau pour lisser la surface.

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.

DURÉE DE RÉTICULATION

La température du produit et du substrat affecte 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	18 minutes	15 minutes	10 minutes
Temps de prise au toucher	40 minutes	30 minutes	15 minutes
Temps de prise total	1.5 heures	1 heure	40 minutes
Exposition charge complète	23 heures	20 heures	1 heure
Temps seconde couche maxi. :	1 heure	45 minutes	20 minutes

L'information relative au rendement de séchage est basée sur une épaisseur appliquée de 160 millipouces (4 mm). La vitesse de séchage augmente au fur et à mesure qu'augmentent l'épaisseur du revêtement et la chaleur exothermique de la réaction. Plus le feuillet de revêtement appliqué est fin et plus la vitesse de séchage est lente.

Pour l'immersion chimique, un temps de séchage du revêtement de 8 heures est recommandé afin d'optimiser le rendement en service.

STOCKAGE ET NETTOYAGE

1. Utiliser des solvants (xylène, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après utilisation.
2. Après séchage du revêtement, le matériau doit être éliminé 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 32°C (50 et 90°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.

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