

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 presque à blanc (SSPC-SP10 ; NACE 2 ; SA 2.5) sur une profondeur minimale de 75 microns (3,0 mils). Retourner la pièce avant l'application du revêtement pour garantir qu'elle est exempte de poussière ou d'autres contaminants libres.

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	4 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)
Poids	6.46 partie de résine (A) : 1 partie de durcisseur (B)

Il s'agit d'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 est bien mélangé. Verser doucement le durcisseur B dans la résine A, tout en mélangeant. Mélanger pendant encore 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. Une vitesse excessive est déconseillée car elle risque de faire entrer de l'air dans le mélange.

PROCÉDURE D'APPLICATION

1. Une fois le mélange obtenu, l'application peut débuter 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. Plus la température est élevée et le volume important, plus le produit réticulera rapidement. Le mélange peut être réparti dans de petits conteneurs pour préserver sa durée de vie en pot.
2. Le produit est appliqué à l'aide de l'applicateur fourni. 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 jusqu'à l'obtention de l'épaisseur désirée.
3. Le produit doit être appliqué en une seule couche. Si l'épaisseur doit être augmentée, le revêtement doit être abrasé (usure superficielle par frottement) pour permettre l'adhésion entre les deux couches.

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

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	60°F	77°F	90°F
	10°C	16°C	25°C	32°C
Durée de vie du mélange	45 minutes	40 minutes	35 minutes	30 minutes
Temps de prise au toucher	6.5 heures	5 heures	3 heures	1.5 heures
Temps de prise total	24 heures	18 heures	8 heures	5 heures
Exposition charge complète	40 heures	30 heures	20 heures	10 heures
Temps seconde couche maxi. :	72 heures	60 heures	48 heures	36 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.

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.

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