

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.

Préparation des surfaces en béton - Toute trace d'huile, de graisse ou de contaminant chimique doit être supprimée de la surface du béton à l'aide d'un nettoyant chimique avant la préparation conformément à la procédure SSPC-SP13/NACE n° 6. Les surfaces doivent être solides, présenter une structure saine, exempte d'eau stagnante, de laitance ou d'agent de démoulage. La préparation doit permettre d'obtenir une surface saine et uniforme semblable au profil suivant la directive ICRI CSP 5 ou 6. Un matériau de re-surfage adapté doit être appliqué afin de garantir une surface de niveau et propre à être revêtue.

Dégazage du béton / piqûres - Le dégazage est un phénomène naturel pouvant survenir lors du revêtement du béton. Le béton étant très poreux il dégage, lorsqu'il se réchauffe, un mélange d'air et d'humidité. Un revêtement appliqué lorsque le béton dégage est susceptible de développer des bulles et des piqûres. Pour réduire ou éliminer le problème, il est recommandé d'utiliser un primaire MeCaTeC adapté. Il peut également être recommandé d'appliquer le revêtement en plusieurs passes de fines épaisseurs pour minimiser ce défaut.

Procédure de mélange

MeCaCorr® 700 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 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 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 55 et 60°C (130 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 1:1. 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. 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 0,25 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.

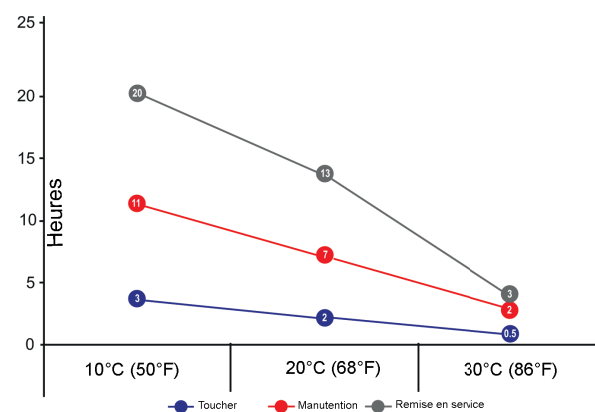
Stockage et nettoyage

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 et stocker la tête en bas. Pour le nettoyage, utiliser du MEK ou un mélange 50:50 de MEK et de xylol.
4. Stocker 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.

6. Cartouche: si la cartouche a été stockée pendant une longue période ou si le liquide contenu dans les tubes de la cartouche est séparé, préchauffer la cartouche entre 50°C et 60°C, puis remuer dans un mélangeur pneumatique jusqu'à l'obtention d'un liquide homogène.

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.



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.

Votre partenaire pour la protection anti-usure, la réparation et l'assemblage

Déclaration de Responsabilité: En raison des variations inhérentes à des applications spécifiques, les informations techniques contenues dans les présentes, y compris toutes informations relatives à des applications ou à des résultats de produits suggérés, sont présentées sans déclaration ni garantie, explicite ou implicite. Sans que cela soit limitatif, il n'existe aucune garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage spécifié. Tous les processus et applications doivent être strictement évalués par l'utilisateur en tous points, y compris l'adaptabilité, le respect de toutes lois applicables et la non-violation des droits d'autrui, et Messer Eutectic Castolin ainsi que ses filiales n'encourent aucune responsabilité à cet égard.

