

101 Métal Repair Paste

PRESENTATION

Métal de synthèse époxy bi-composant chargé, non solvanté. Destiné à la réparation et au rechargement des pièces mécaniques.

COMPOSITION

A base de hauts polymères et d'alliage d'acier phosphoreux en micro charge.

DOMAINE D'APPLICATION

En prévention : Etanchéité des tuyauteries, revêtement de réservoirs, protection des conduits et vannes.

En réparation : Rechargement d'arbres (portés de roulements, rainures de clavettes), de logements de roulements, réhabilitation de blocs moteurs (chancres de corrosion et portés de joints), de filets détériorés, fissures sur pièces de fonderie (bulles, piqûres), de sièges de vannes papillons, reconstitution de brides et corps de pompes.

AVANTAGES

Resimetal 101 Metal Repair Paste est pré dosé et facile à mélanger.

Aucun outillage spécial n'est nécessaire pour le mélange.

La thixotropie du mélange permet des applications en surface verticale sans affaissement du produit.

L'application se fait généralement à la spatule et au pinceau pour la couche d'imprégnation.

Forte résistance aux températures après polymérisation. Il peut s'usiner, se tarauder, se fraiser et se peindre.

Excellente adhérence sur métaux ferreux, les PVC et composites.

CARACTERISTIQUES DES COMPOSANTS

	<u>Résine</u>	<u>Durcisseur</u>
Rapport de mélange en volume	3	1
Rapport de mélange en poids	5	1
Etat physique	Pâteux	
Température de mise en œuvre	+5 à +30 °C	
Thixotropie en une seule passe	25 mm	
Pourcentage de solides	100 %	

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Résistance à la compression	1075 kg / cm ² (ASTM D695)
Résistance à l'arrachement (sur acier doux, rugosité 30 ù)	185 kg / cm ² (ASTM D1002)
Résistance à la flexion	703 kg / cm ² (ASTM D790)
Résistance à l'abrasion (roue C517 chargé 1 Kg)	0.012 ml pour 1000 cycles (ASTM D4060)
Résistance à la corrosion (5000 h en brouillard salin)	Aucune attaque (ASTM B117)
Dureté	ROCKWELL R100 (ASTM D785)
Résistance à la température	220°C
Retrait	Non mesurable

Usinage, suivant les consignes Polyrésine et après le temps de solidification.

RESISTANCE CHIMIQUE (liste non exhaustive)

En immersion permanente.
Soude caustique 20 %.
Acide chlorhydrique 20 %, Acide nitrique 10 %, Acide sulfurique 10 %, Acide acétique 10 %.
Essence, gasoil, essence aviation, pétrole brut, eau de mer, eau distillée, Whisky.
Pour améliorer encore les caractéristiques, placer la pièce, après la première solidification, en étuve sèche à 95°C pendant deux jours.

TEMPS DE SOLIDIFICATION A 20 °C

Délai d'application après mélange	25 minutes
Première polymérisation	1 heure
Usinable	2 heures
Polymérisation complète	2 jours

CONDITIONNEMENT

Unité de 1 kg
Unité de 3 kg

PREPARATION DU SUPPORT

Effectuer un bon nettoyage de la pièce à réparer ou à protéger avec le solvant Polyresine.

Dans un premier temps, rendre la surface rugueuse par ponçage ou meulage avec un disque à gros grains ou une lime.

Créer une rugosité à l'aide d'une fraise carbure pour obtenir un accrochage optimum sur le support.

La surface obtenue doit être saine, dégraissée et le métal « à blanc ». Si la surface est difficile à préparer, procéder à un sablage S.A. 2.5, rugosité 30µ.

Afin d'éviter l'apparition d'une fleur de rouille, il est impératif d'appliquer le produit dans les heures suivant la préparation du substrat.

Pour obtenir une adhérence maximum par temps froid, il est préférable d'augmenter le pouvoir mouillant du produit, en chauffant le substrat à une température d'environ 20°C avec un matériel à air chaud, et surtout pas à la flamme afin d'éviter le phénomène de ressuage. Cette procédure élimine l'humidité, les solvants et raccourcie les temps de polymérisation.

Le produit doit être à une température au moins égal au substrat.

Exemples :

1- Les pompes qui ont servi en milieu salin doivent être dégraissées, sablées et laissées une nuit pour permettre au sel contenu dans le métal de migrer vers la surface. Dégraisser et sabler à nouveau avant l'application.

2- Dans le cas d'huile, de graisse, de poussière, faire suivre la préparation par application d'un traitement chimique. Utiliser pour cela le solvant Polyresine. Il est conseillé de finir par un traitement à la flamme pour brûler les graisses du support.

Utiliser un chalumeau ou une lampe à souder et dégraisser à nouveau pour éliminer les ressuages.

MISE EN OEUVRE

Après préparation du support, homogénéiser soigneusement la résine et procéder au mélange avec le durcisseur dans le rapport préconisé.

Utiliser un pinceau ou une spatule en plastique pour l'application. La résine remplira toutes les cavités et rechargera les surfaces endommagées jusqu'à leur forme initiale.

Une fois l'application terminée, lisser la surface avec une spatule, plonger la spatule dans l'eau après chaque passage.

Surtout ne jamais lisser à la spatule si vous devez remettre une autre couche.

Laisser le produit faire sa prise en dehors de toute contrainte physique ou chimique.

Pour la fabrication du moule, utiliser un agent de démoulage compatible avec les résines époxy, de type DECOFFRANT PRD 610.

Dans le cas d'application en rechargement de pièce métallique, préparer la surface à recouvrir suivant les consignes de Polyresine.

STOCKAGE

5 ans