

CERAMIC REPAIR PASTE

PRESENTATION

Le CERAMIC REPAIR PASTE est un époxy bi-composant utilisé pour des applications de haute technologie.

DOMAINE D'APPLICATION

En prévention : Protection anti-abrasion des pompes, des tôles de condenseurs, des pales de turbines, de conduits de tuyauteries, étanchéité des tuyauteries, revêtement des trémies, etc...

En réparation : Reconstitution des coudes, rechargement de corps de pompe, remise en état de goulottes, réfection de glissières, réparation de vannes, de brides, de récipients corrodés, etc...

AVANTAGES

Ce mastic est pré-dosé et facile à mélanger.

Aucun outillage spécial n'est nécessaire pour le mélange.

L'application se fait généralement au pinceau pour de faibles épaisseurs.

Ce mastic présente une adhérence exceptionnelle sur tous les supports rigides et est insensible aux températures après polymérisation.

CARACTERISTIQUES DES COMPOSANTS

	<u>Résine</u>	<u>Durcisseur</u>
Aspect	Pâte colorée	Jaune translucide
Densité	Après mélange 2,30	
Rapport de mélange	<u>Résine</u>	<u>Durcisseur</u>
	3	1 Par volume
	8	1 Par poids
Application après mélange (20°C)	25 minutes	
1 ^{ère} solidification	3 Heures	
Usinable	6 heures	
Solidification totale	5 Jours	

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Résistance à la compression	ASTM D695 –	915 kg/cm ²
Résistance à l'arrachement	ASTM D1002 –	195 kg/cm ²
Résistance à la flexion	ASTM D790 -	635 kg/cm ²
Résistance à l'abrasion roue CS 17 chargée 1 kg	ASTM D4060	2,7 microns x 1000 tours
Résistance à la corrosion	ASTM B117	Après 5000 heures – Aucune attaque
Pourcentage de solides	100 %	

CONDITIONNEMENT

Unité de 1 kg

COLORIS

gris et rouge

PREPARATION DU SUPPORT

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

Dans un premier temps, rendre la surface rugueuse par ponçage ou meulage avec un disque à gros grains, une lime ou une brosse métallique pour obtenir une parfaite adhérence.

La surface obtenue doit être saine, dégraissée et le métal "à blanc". Si la surface est difficile à préparer, procéder à un sablage (type S.A. 2.5).

Pour obtenir une adhérence maximum, chauffer la surface à l'aide d'une lampe à souder ou d'un chalumeau juste avant l'application de la résine. Cette procédure élimine l'humidité, la calamine, les solvants et permet de réduire le temps de polymérisation.

Exemple : Les pompes qui ont servi en milieu salin doivent être sablées et laissées une nuit pour permettre au sel contenu dans le métal de migrer vers la surface. Sabler à nouveau.

Dans le cas d'huile, de graisse, de poussière, faire suivre la préparation par abrasion d'un traitement chimique.

Utiliser pour cela le POLY S. 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.

MISE EN OEUVRE

Mélanger le durcisseur et la résine progressivement par agitation lente afin d'éviter toute inclusion d'air et prévenir d'éventuelles projections et obtenir une pâte homogène de couleur uniforme.

STOCKAGE

18 mois à une température comprise entre 18 et 30°C en emballage d'origine fermé.

INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Résine : non réglementée

Durcisseur	RID / ADR	IMDG maritime	Code UN aérien
Désignation	Polyamines liquides corrosives, N.S.A.	Polyamines liquides corrosives, N.S.A.	Polyamines liquides corrosives, N.S.A.
Classe	8	8	8
Groupe, chiffre, page	C7 - III		III
Étiquette	8	-	-
Code danger	80	80	80
Code matière	2735	2735	2735