



LOCTITE® 7500™

Juillet 2005

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 7500™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Base aqueuse
Nature chimique	Résine à base de latex synthétique
Solvant	Eau / Glycol
Aspect	Vert / noir (devient noir en séchant)
Composants	Monocomposant
Viscosité	Moyenne
Polymérisation	Séchage par évaporation
Application	Revêtement
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Application facile à la brosse, au pinceau, au rouleau ou à l'éponge • Convertit et stoppe la rouille • Sans plomb

LOCTITE® 7500™ est un liquide aqueux, non toxique, séchant à température ambiante. Il convertit la rouille en un complexe stable et noir en formant une couche de protection sur les surfaces en fer ou en acier. Ce produit forme un primaire acceptable pour la plupart des types de peintures. Il est adapté à tous les substrats ferreux. Les applications de LOCTITE® 7500™ concernent la conversion des surfaces rouillées des tuyauteries métalliques, valves, ferrures de portes, réservoirs de stockage, clôtures, garde-fous, convoyeurs, supports, équipements de poids lourds, excavateurs, grues, équipements agricoles, etc.

PROPRIETES DU PRODUIT

Densité à 25 °C	<1,3
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - LVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 4, vitesse 20 tr/mn	2 000 à 4 000
Extrait sec, %	35 à 50
Temps de séchage à 20 °C, min	30
Délai de recouvrement à 20 °C, min	60
Temps recommandé avant peinture, hrs	72

PERFORMANCES DU PRODUIT

Procédure TÜV, DIN 50017	Pass
Test au brouillard salin, ASTM D714:	
500 hrs	No obvious rusting

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Résistance à l'humidité, aux solvants et aux produits chimiques

LOCTITE® 7500™ doit être revêtu ou peint pour la plupart des applications. La protection LOCTITE® 7500™ ne doit pas être utilisée pour des applications en immersion permanente dans l'eau ou autre fluide. LOCTITE® 7500™ doit être revêtu ou peint avec des produits de finition selon l'application souhaitée

et résistant à l'environnement.

Le choix de la peinture à appliquer sur le produit dépend de l'application finale. A titre indicatif, diverses peintures sont présentées ci-dessous par ordre de performance:

- Tenue à l'humidité/brouillard salin - revêtements époxydes, peintures brai époxydes, laques polyuréthanes, peintures vinyliques, peintures à base de caoutchouc chloré.
- Résistance aux solvants - laques polyuréthanes, revêtements époxydes, peintures brai époxydes, peintures vinyliques.
- Résistance aux acides - laques polyuréthanes, peintures brai époxydes, revêtements époxydes.
- Résistance aux bases - laques polyuréthanes, peintures brai époxydes, peintures à base de caoutchouc chloré.
- Résistance aux agents oxydants - peintures vinyliques, laques polyuréthanes.
- Abrasions - peintures époxydes, peintures polyuréthanes, peintures alkydes.

Sur les zones où apparaissent des cratères ou des piqûres de corrosion, appliquer plusieurs couches de LOCTITE® 7500™ suivies d'un primaire de finition en épaisseur suffisante pour empêcher l'apparition de points de corrosion. Comme pour toutes les mises en peinture, un essai d'accroche est recommandé.

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Préparation de surface

Acier usagé :

La partie friable de la rouille doit être enlevée. Seule une conversion effectuée sur de la rouille fortement adhérente offrira une protection durable. L'huile, la graisse, les peintures anciennes, les écailles de fer, les surfaces hydrosolubles et les chlorures doivent être éliminés afin de permettre au LOCTITE® 7500™ de réagir avec la surface

La partie friable de la rouille, les écailles de fer et les peintures seront enlevées de préférence à l'aide d'une brosse métallique électrique (éviter un polissage excessif de la surface), suivi

d'un rinçage à l'eau pour éliminer les poussières et les éléments hydrosolubles. Un brossage manuel, un grattage, et plus particulièrement un ponçage peuvent être utilisés. Enlever tous polluants gras de la surface avant d'éliminer la rouille friable.

Temps de conversion et apparence :

Deux couches de LOCTITE® 7500™ sont recommandées. Sur les aciers légèrement rouillés (qui ont été brossés) la première couche commencera à développer une couleur noire après quelques minutes. La seconde couche donnera en séchant une couleur noire de mate à satinée. La seconde couche peut être appliquée 60 min après la première couche.

Conditions d'application

Appliquer LOCTITE® 7500™ lorsque les pièces et l'environnement sont à des températures comprises entre 10 °C au minimum et 30 °C au maximum. La réaction sera plus lente à basses températures. Si la température est trop importante, le film peut buller. Une humidité élevée est bénéfique, elle ralentit le temps de séchage mais aide à la conversion. LOCTITE® 7500™ ne doit pas être appliqué sur de la glace, sous la pluie ou en atmosphère chargée d'embruns ou quand l'humidité se condense (brouillard, rosée...). Les aciers peuvent être humides mais non mouillés (film continu d'eau). Ne pas appliquer LOCTITE® 7500™ sur des surfaces directement exposées à la lumière solaire.

Recommandations de mise en oeuvre

1. Agiter le produit vigoureusement avant utilisation.
2. Les surfaces doivent être libres de tous contaminants (poussières, huiles, graisses ...).
3. Un sablage n'est pas nécessaire.
4. Verser le produit dans un récipient propre pour permettre l'application à la brosse ou verser directement sur la surface puis étaler à la brosse.
5. Si les surfaces sont sablées, appliquer une quantité suffisante de produit pour couvrir complètement la pièce.
6. Appliquer généreusement à la brosse, au pinceau, au rouleau ou à l'éponge. Une pulvérisation airless peut également être utilisée.
7. Le port de gants est recommandé.
8. L'application par pulvérisation est recommandée pour de grandes zones à traiter.
9. L'équipement airless est plus rapide et permet une meilleure conversion.
10. Un équipement conventionnel de pulvérisation peut être utilisé mais LOCTITE® 7500™ doit être dilué dans 10% d'eau. Ne jamais ajouter de solvant dans LOCTITE® 7500™.
11. Pour obtenir une durabilité maximale, l'application de 2 couches est recommandée.
12. Une coloration inégale indique la nécessité de couches supplémentaires pour une protection maximale. Le temps entre 2 couches est de 60-120 minutes. Attendre un séchage de 24 heures minimum avant mise en peinture.
13. Les brosses, rouleaux et autres outils doivent être nettoyés immédiatement à l'eau avec détergent. Purger

l'équipement de pulvérisation avec de l'eau avec détergent immédiatement après usage. LOCTITE® 7500™ est difficile à retirer après séchage.

14. Une fois sec, des solvants puissants tels que ceux utilisés pour retirer la peinture, sont nécessaires pour enlever LOCTITE® 7500™ des outils et vêtements. Une abrasion mécanique peut être nécessaire.

Ce document n'est pas une spécification du produit

Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme des renseignements. Veuillez SVP prendre contact avec votre service qualité local pour toute aide et recommandations sur les spécifications relatives à ce produit

Stockage

Conservé le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contactez votre Service Technique local ou votre représentant local.

Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel.

Référence 1.0