



PLASTIC STEEL® 5-MINUTE PUTTY (SF)

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Résine époxy contenant de l'acier, à séchage rapide, pour des réparations d'urgence fiables et des travaux rapides d'entretien,

CARACTÉRISTIQUES

- Répare, comble et reconstruit dans des zones où la soudure n'est pas souhaitée ou est impossible.
- Facile à mélanger et à appliquer et sèche à des températures pouvant descendre jusqu'à 4°C.
- Adhère à l'acier, au fer, à l'aluminium, au laiton, au bois et au béton.
- Une fois séché, ce produit peut être percé, taraudé, poncé, usiné ou peint.
- Les outils conventionnels de travail du métal peuvent être utilisés pour usiner l'époxy sec.
- Excellente résistance à l'huile, à l'essence, à l'eau et à de nombreux produits chimiques.
- Permet de remettre l'équipement en service en moins d'une heure.

APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Répare les craquelures et les cassures dans les équipements, les machines ou les moulages.
- Répare et reconstruit les soufflures ou les trous dans les moulages.
- Reconstruit les équipements usés.
- Reconstruit les corps de pompes et de valves.
- Restaure les tourillons de vilebrequins et les chemins de roulement.

INFORMATIONS RELATIVES AU PRODUIT PROPRIÉTÉS TYPIQUES

Couleur	Gris foncé
Consistance mélangée	Pâteux
Durée limite d'emploi à 21°C	5 minutes
Résistance au cisaillement en traction de l'adhésif ASTM D1002	14N/mm ²
Résistance à la compression ASTM D695	72N/mm ²
Températures de travail	93°C
Dureté Shore à sec D ASTM D2240	86
Volume spécifique	509cm ³ /kg
Couverture en cm ² /kg à une épaisseur de 6.35mm	840
Rigidité diélectrique, kV/mm ASTM D149	35
Rapport de mélange	Wt 1.7:1 Vol 1:1
Résistance à la flexion ASTM D790	53N/mm ²
Retrait du au séchage, CM/CM ASTM D2566	0.009

Shipton Way, Express Business Park, Northampton Road, Rushden, Northants NN10 6GL UK
Tel: +44 (0)870 458 7388 Fax: +44 (0)870 458 9077 e-mail info@itwdevcon.co.uk



RÉSISTANCE CHIMIQUE: Séchage pendant 7 jours à température ambiante (immersion pendant 30 jours à 24°C)

Kérosène	Très bon	Méthanol	Peu satisfaisant
Acide chlorhydrique 10%	Assez bon	Toluène	Assez bon
Solvants chlorés	Assez bon	Ammoniac	Très bon
Acide sulfurique 10%	Assez bon	Hydroxyde de sodium 10%	Assez bon

Veillez consulter ITW DEVCON pour les autres produits chimiques

Les époxy sont ont une bonne résistance à l'eau, aux solutions salées saturées, à l'essence avec plomb, aux alcools minéraux, à l'huile ASTM N°3 et le propylène glycol. Les époxy ne sont généralement pas recommandés pour une exposition à long terme aux acides concentrés et aux solvants organiques.

INFORMATIONS RELATIVES À L'APPLICATION

PRÉPARATION GÉNÉRALE DES SURFACES À TRAITER

Une préparation correcte de la surface à traiter est essentielle pour une application réussie. Les procédures suivantes devront être considérées.

- Toutes les surfaces doivent être sèches, propres et rugueuses.
- Si la surface est huileuse ou grasseuse, utiliser du Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 pour dégraisser la surface en question.
- Éliminez toutes traces de peinture, de rouille et de saletés de la surface par décapage abrasif ou par d'autres techniques mécaniques.
- Réparations sur aluminium : L'oxydation des surfaces en aluminium réduit l'adhésion d'un époxy à une surface. Ce film doit être éliminé avant de réparer la surface, à l'aide d'une méthode mécanique telle qu'un grenailage ou à l'aide d'une méthode chimique.
- Créez un "profil" sur la surface métallique en grattant la surface. Ceci doit être idéalement effectué par grenailage (grains à 8-40 mailles), ou en broyant avec une meule pour broyage grossier ou un tampon abrasif. Un disque abrasif peut être utilisé à condition que le métal blanc soit révélé. Ne pas biseauter les matériaux à base d'époxy. Le composé à base d'époxy doit être 'enfermé' par des arêtes définies et un bon profil de 3-5mil.
- Les métaux ayant été en contact avec de l'eau de mer ou toute autre solution salée doivent être décapés par grenailage et par eau sous haute pression, puis laissés reposer pendant une nuit pour permettre aux sels éventuellement présents de 'transpirer' à la surface. Un décapage supplémentaire peut s'avérer nécessaire pour faire 'transpirer' tous les sels solubles. Un test de dépistage d'une contamination éventuelle par des chlorures devra être pratiqué avant une application d'époxy. Le taux maximum de sels solubles restant sur le substrat ne doit pas dépasser 40 p.p.m. (parties par million).
- Un nettoyage chimique avec du Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 devra suivre toute préparation avec un abrasif. Ceci aidera à éliminer toute trace de sable de décapage, de grains abrasifs, d'huile, de graisse, de poussière ou d'autres corps étrangers.
- Lorsque vous travaillez dans un environnement froid, il est recommandé de chauffer la zone à réparer à 38°C-43°C immédiatement avant l'application de n'importe quel époxy Devcon. Cette procédure permet d'éliminer toute humidité, de sécher toute contamination ou tout solvant, et d'aider à obtenir la meilleure adhésion possible de l'époxy au substrat.
- Essayez toujours d'effectuer la réparation aussitôt que possible après le nettoyage du substrat, de manière à éviter une oxydation ou une oxydation superficielle. Si cela n'est pas pratique, une application générale de FL-10 Primer protégera les surfaces métalliques contre une oxydation superficielle.

Shipton Way, Express Business Park, Northampton Road, Rushden, Northants NN10 6GL UK
Tel: +44 (0)870 458 7388 Fax: +44 (0)870 458 9077 e-mail info@itwdevcon.co.uk



MÉLANGE Rapport de mélange en poids 1.7:1 Rapport de mélange en volumes 1:1
Plastic Steel Putty est formulé pour constituer un mélange dense qui peut être facilement appliqué sur les surfaces des plafonds et les plans verticaux sans coulures ni formation de festons. Ajoutez le durcisseur à la résine et mélangez-les soigneusement sur une planche à mélanger à l'aide d'une spatule. Ne pas mélanger dans les récipients.

Souvenez vous que n'avez que 5 minutes de durée de vie en pot, mélanger pendant 1 minute.

APPLICAZIONE

Pour de meilleurs résultats, le produit doit être conservé et appliqué à température ambiante. Plastic Steel Putty peut être appliqué lorsque les températures sont comprises entre 13°C et 52°C. Étalez le mastic sur la surface préparée à l'aide d'un couteau à mastiquer. Pressez fermement pour garantir un contact maximum avec la surface et pour éviter de piéger de l'air. Pour réparer des trous ou des espaces importants, utilisez de la fibre de verre, du métal déployé ou d'autres renforts d'assemblage mécaniques.

SÉCHAGE

Une section de Devcon Plastic Steel Putty de 12,7mm d'épaisseur durcit en 1 heures à 24°C. Ce composé sera complètement sec en 16 heures, moment à partir duquel le matériau pourra être usiné, percé ou peint. Le temps réel de séchage de l'époxy est déterminé par la taille de la masse d'époxy et la température ambiante au moment de la réparation.

DURÉE DE CONSERVATION

On peut espérer une durée de conservation de 3 ans à partir de la date de fabrication lorsque le produit est conservé à température ambiante (22°C) dans son récipient d'origine.

INFORMATIONS POUR COMMANDER CE PRODUIT

<u>N° de STOCK</u>	<u>TAILLE DE L'UNITÉ</u>
10241	500g

PRÉCAUTIONS

Pour des informations complètes en ce qui concerne la sécurité et la manipulation, veuillez vous reporter aux Fiches de données de sécurité avant d'utiliser ce produit.

GARANTIE: Devcon s'engage à remplacer tout produit défectueux. Cependant, nous ne pouvons contrôler les conditions de conservation, la manipulation ni l'application de ce produit et par conséquent, ne pouvons être tenus responsables des résultats obtenus.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ: Toutes les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des essais en laboratoire et ne sont pas destinées à des fins de conception. ITW Devcon ne fait aucune déclaration ni n'émet aucune garantie quelconque en ce qui concerne ces informations.

Pour une assistance technique, veuillez appeler le +44 (0) 870 458 7388