

DFENSE BLOK FAST CURE

INFORMATION SUR LE PRODUIT

	N° de Stock 11350	Conditionnement 4.1Kg (9lb.)
Description	Système époxy chargé en billes de céramique d'alumine, avec une résistance à l'abrasion exceptionnelle pour des conditions de service sévères. Fast Cure permet de remettre en service un équipement en 2 heures.	
Applications recommandées	• Réparation pour des systèmes de manutention et de traitement de cendres • Prévention de l'usure sur des surfaces métalliques exposées à une abrasion et une érosion sévère telles que des goulottes ou des conduites • Protection des brides et des coudes • Revêtement de trémies et réservoirs.	

DONNÉES SUR LE PRODUIT

Propriétés Physiques typiques	Couleur	Gris		
	Rapport de mélange en Volume	Résine 2 : Durcisseur 1		
	Rapport de mélange en Poids	Résine 2 : Durcisseur 1		
	% Extrait sec en Volume	100		
	Durée d'utilisation à 25°C/ minutes	15		
	Volume spécifique CC/Kg	500		
	Retrait de séchage cm/cm	0.0008		
	Poids spécifique	2.00		
	Résistance à la chaleur / °C	Sec 150°C Humide 60°C		
	Pouvoir couvrant	1000cm ² /Kg @ 5mm		
	Dureté à sec / Shore D	80		
	Constante diélectrique	45		
	Résistance au cisaillement en traction de l'adhésif / MPa	19		
	Résistance à la compression MPa	49		
	Coefficient d'expansion thermique x10 ⁻⁶ cm/cm/°C	33		
	Epaisseur par couche / mm	Suivant le besoin		
	Temps de séchage	10 Heures		
	Temps de séchage fonctionnel	2-3 Heures		
Délai de recouvrement	1-1.5 Heures			
Viscosité du mélange	Pâte thixotrope			
Résistance Chimique	7 jours de séchage à température ambiante – Immersion pendant 30 jours à 21°C			
	Ammoniac	Excellent	Acide phosphorique 10%	Correct
	1,1,1-Trichloroéthylène	Très bonne	Acide nitrique 10%	Correct
	Methanol	Faible	Hydroxide de sodium 50%	Excellent
	Essence (sans plomb)	Correct	Acide sulfurique 10%	Très bonne
	Acide chlorydrique 10%	Très bonne	Toluène	Excellent
	Methyl Ethyl Ketone (MEK)	Faible	Phosphate trisodique	Très bonne
	Excellent = Variation de poids +/- 1%			
	Très bonne = Variation de poids +/- 1-10%			
	Correct = Variation de poids +/- 10-20%			
Faible = Variation de poids> 20%				

DFense Blok Fast Cure

INFORMATION SUR L'APPLICATION

Séchage	Une section de 5 mm d'épaisseur de DFense Blok Fast Cure durcit en 2 à 3 heures à 25°C. Le séchage complet est fait au bout de 10 heures. Le temps de séchage exact est déterminé par la masse de produit et les conditions environnementales au moment de la réparation.
Préparation de surface	Une préparation de surface correcte 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 Devcon Cleaner Blend 300 pour dégraisser la surface. • Éliminez toutes traces de peinture, rouille, et de saleté de la surface par décapage abrasif ou d'autres techniques mécaniques. • Réparations sur aluminium: L'oxydation des surfaces en aluminium réduit l'adhérence de l'époxy. Ce film doit être éliminé avant de réparer la surface, par des moyens mécaniques tel qu'un grenaillage, ou par un procédé chimique. • Créez un "profil" sur la surface métallique, idéalement par grenaillage (abrasif granulométrie 8-40 mesh), ou par meulage avec une brosse ou un disque abrasif. Un disque abrasif est possible dès lors que l'on obtient un acier "blanc". Ne pas donner une forme en biseau à un matériau à base d'époxy. Le composé à base d'époxy doit être protégé par des arêtes bien définies et une bonne rugosité de surface de 3-5 mils (75-125 µm). • Les métaux ayant été en contact avec l'eau de mer ou toute solution sale doivent être décapés par grenaillage et jet d'eau à haute pression, puis laissés en repos une nuit pour laisser les sels éventuellement présents sortir de la surface. Cette opération peut être renouvelée si nécessaire pour faire transpirer tous les sels solubles. Un test de dépistage de contamination éventuelle par des chlorures devra être conduit avant l'application de l'époxy. Le taux maximum de sel soluble restant sur le support ne doit pas dépasser 40 ppm (parties par million). • Un nettoyage chimique avec Cleaner Blend 300 devra suivre toute préparation avec un abrasive. Cela aidera à éliminer toute trace d'abrasifs, d'huile, de graisse, de poussière ou autre matière étrangère. • Dans des conditions de travail froides, il est recommandé de chauffer la surface à réparer à 38-43°C juste avant l'application de n'importe quel Devcon epoxy. Ce procédé retire toute trace d'humidité ou de solvant, et contribue à permettre une adhérence maximale de l'époxy sur le support. • Essayez toujours d'effectuer la réparation aussitôt que possible après le nettoyage du support, de manière à éviter une oxydation ou une apparition de rouille. Si cela n'est pas possible, une application générale du primaire FL10 empêchera la surface métallique de rouiller.
Information complémentaire sur la préparation de surface	Si un grenaillage n'est pas possible, ni la soudure d'un métal déployé, l'application du SWA (Surface Wetting Agent) est essentielle lorsqu'une adhérence maximale à la surface est nécessaire. Le SWA doit être appliqué en épaisseur de 250 à 500 Microns puis DFense Blok Fast Cure peut être appliqué immédiatement. Pour combler des grands espaces ou trous, il est essentiel de placer des pièces de fibre de verre, de métal déployé ou tout autre renfort mécanique adapté, sur la zone à réparer avant l'application de DFense Blok Fast Cure.

DFense Blok Fast Cure

Mélange	Ajouter le durcisseur à la résine et mélanger soigneusement avec une spatule ou un mélangeur de type Jiffy de dimension adaptée. Mélanger de façon à rendre le matériau parfaitement homogène dans l'ensemble du récipient.
Application	Etaler le matériau sur la surface préparée avec une spatule ou un couteau de peintre en pressant fermement sur les creux et fissures pour s'assurer d'un contact de surface maximum et éviter d'emprisonner des bulles d'air. Un film de 5 mm à 15 mm peut être appliquée en une couche si nécessaire, y compris sur des surfaces verticales, sans couler. Si une épaisseur supérieure à 15mm est nécessaire, laisser la première couche sécher partiellement jusqu'à être ferme au toucher avant d'appliquer une deuxième couche. Pour une application en sous face en épaisseur supérieure à 10 mm, attendre que la première couche soit partiellement sèche avant d'appliquer une nouvelle couche.
Conservation & stockage	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.
Sécurité & Hygiène	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	ITW 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 responsable des résultats obtenus.
Limite de responsabilité	Toutes les informations continues 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 des informations sur les produits veuillez consulter notre site www.devconeurope.com ou pour une assistance technique, veuillez appeler +44 (0) 870 458 7388 (UK)