ALUMINIUM PUTTY (F)

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Aluminium-filled epoxy putty for effective, cost-efficient repairs to aluminium castings, parts and equipment
Résine époxy pâteuse chargée aluminium pour la réparation de pièces et d'équipements en aluminium.

CARACTÉRISTIQUES

- Composé en deux parties facile à mélanger et à appliquer.
- Adhère à l'aluminium et à de nombreux autres métaux, ainsi qu'au béton et aux plastiques thermodurcissables.
- Sèche en une nuit à température ambiante.
- Le produit sec ne rouille pas et peut être usiné, percé ou taraudé à l'aide d'outils conventionnels de travail des métaux.
- Excellente résistance aux CFC.
- Approuvé par Mil Spec DOD - C 0 24176B (SH) Type II

APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Lorsqu'une finition en aluminium, qui ne rouille pas, est requise.
- Réparation des pièces et équipements en aluminium.
- Retouche des moules en aluminium.

INFORMATIONS RELATIVES AU PRODUIT
PROPRIÉTÉS TYPIQUES

Couleur	Aluminium
Consistance mélangée	Pâteux
Durée limite d'emploi à 21°C	60 minutes
Résistance au cisaillement en traction de l'adhésif ASTM D1002	47N/mm^2
Résistance à la compression ASTM D695	58N/mm^2
Température maximale	121^o C
Dureté Shore à sec D ASTMD2240	85D
Volume spécifique	429cm^3/kg
Couverture en cm^2/kg à une épaisseur de 5mm	980
Rigidité diélectrique, kV/mm ASTM D149	100
Contraction due au séchage, CM/CM ASTM D2566	'0.0008
Rapport de mélange	Wt 9.0:1 Vol 4.00:1

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

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

Veuillez consulter ITW DEVCON pour les autres produits chimiques

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

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 graisseuse, 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 grenaillage 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 grenaillage (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 diovent être décapés par grenaillage 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 protègera les surfaces métalliques contre une oxydation superficielle.

MÉLANGE Rapport de mélange en poids - 9.0 : 1, Rapport de mélange en volumes 4.0 : 1
Aluminium 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.

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

APPLICATION
Étalez l'époxy sur la surface préparée, à l'aide d'un couteau à mastiquer ou d'un outil similaire. Pressez avec fermeté le matériau à l'intérieur de toutes les craquelures et de tous les vides, afin d'assurer un contact maximum avec la surface et d'éviter de piéger de l'air. Appliquer une épaisseur minimum de 1,6mm. Ne biseautez pas. Utilisez des assemblages aboutés.

SÉCHAGE
Une section de Aluminium Putty de 12,7mm d'épaisseur durcit en 4 heures à 24°C. Ce composé sera complètement sec en 16 heures, moment à partir duquel le matériau pourra être usiné, percé ou peint.

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.

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.

INFORMATIONS POUR COMMANDER CE PRODUIT

N° de STOCK	TAILLE DE L'UNITÉ
10611	Aluminium Putty (F) 500g
10615	Aluminium Putty (F) 1kg
10617	Aluminium Putty (F) 10kg
15980	Primer FL-10 112g
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500ml
19510	Cleaner Blend 300 250ml

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.
Devcon will replace any material found to be defective. Because the storage, handling and application of this material is beyond our control, we can accept no liability for the results obtained.

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

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