DIL®

Fiche Information Produit

Ara Metal
MÉTAL SYNTHÉTIQUE

Révision N° 2
Date : 01-12-17

DESCRIPTION

• Soudage à froid
• Comble les trous et les fissures
• Usinable comme le métal
• Peignable

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Base : **résines polyesters** liquides et poudres laminées de métaux légers épurés
- Couleur ; gris aluminium
- Dureté Brinell : env. 30
- Densité produit durci : 1,38
- Résistance à la compression : 677 à 970 kg/cm^2 (67 à 97 Mpa) (selon les rapports du mélange)
- Résistance à la traction : ± 442 kg/cm² (44 Mpa)
- Résistance à la flexion : ± 420 kg/cm^2 (42 Mpa)
- Module d'élasticité : ± 633 kg/cm^2 (63 Mpa)
- Conductibilité thermique : 0,368 Kcal/hm°C
- Résistance thermique : — 60"C à + 150 "C (chocs thermiques Jusqu'à + 200"C)
- Résistivité transversale : 1,10 ohm cm^2/cm
- Résistivité spécifique superficielle : 4,1 ohm

MODE D'EMPLOI

Une propriété essentielle du système ARA MÉTAL consiste dans la possibilité qu'a l'utilisateur de déterminer lui-même la consistance du mélange. Selon l'application prévue, il optera pour un produit **liquide** (protection ou coulée) ou pour un mastic **épais** (colmatage, jointoiement, etc.).

Dans tous les cas, **la poudre** sera mélangée à **la résine,** intimement, à l'aide d'une spatule, jusqu'à l'obtention d'un produit parfaitement homogène.

Proportions du mélange		Parties pondérales	Durée d'utilisation à 20" C	Durée de durcissement à 20° G
Liquide	Résine	100	env. 8 minutes	env. 12 minutes
	Poudre	50		
Mastic	Résine	100	env. 4 minutes	env. 6 minutes
	Poudre	75		

Tous les rapports de mélange intermédiaires sont possibles. Des températures inférieures à 20" C allongent la durée d'utilisation et de durcissement, laquelle par contre est raccourcie à des températures plus élevées.
ARA MÉTAL mastic s'applique au couteau ou à la spatule, éventuellement en couches successives espacées dé 15 minutes en 15 minutes.
Sous forme liquide l'application se fait à la spatule, au pinceau ou au pistolet. Dans ce dernier cas, une dilution avec 5-15 % de méthyléthylcétone peut s'avérer nécessaire.
Si une épaisseur élevée est nécessaire, le produit peut-être appliqué en plusieurs couches, dans ce cas au moins 15 minutes de durcissement doivent être autorisés entre 2 couches.

SAMARO
Allée des petites Combes • F – 01700 BEYNOST
Tél. +33 (0) 426 680 680 • Fax + 33(0) 426 680 688
info@samaro.fr • www.samaro.fr

Maintenance de l'équipement

Tous les outils peuvent être nettoyés avec un bon agent de dégraissage comme l'acétone, les opérateurs doivent prendre les mesures appropriées de précautions et, en outre, éviter le contact avec la peau et les yeux.

DIVERSES UTILISATIONS OU PRODUIT

Dans l'industrie pétrolière: réparation sans flamme et à froid de toutes installations, réservoirs, canalisations contenant des fluides ou des gaz explosifs ou inflammables, fixation à froid sur cuves par SOUDURE/COLLAGE d'éléments de contrôle ou de mesure, réparation des toits flottants sur cuves ou tankers, réparation et étanchéité de tous les transports d'hydrocarbures, sans dégazage préalable.

Dans l'industrie alimentaire et frigorifique : fixation par collage/soudure d'éléments isolants thermiques, réparation de toutes tubulures à gaz rares: fréon, etc. Montage de toutes canalisations cuivre sous les tables réfrigérantes en inox ou autres. Réparation de toutes cuves : métal, ciment, bois, etc., réparation et montage de tout matériel de chauffage ou de réfrigération.

Dans l'industrie des matières plastiques : fabrication et réparation de moules de formage sous vide, donnant des surfaces directement polies par contact sur les formes à reproduire (sous réserve de l'application préalable d'un agent de démoulage), fabrication de moules noyaux ou de coquilles. Fabrication de modèles prototypes pour les moules à injection, réparation de pians de joints et modification de modèles pour les moules de formes à chaussures (si ces formes sont en bois, utiliser de préférence ARA BOIS) ou autres fabrications de petites séries de pièces plastiques pour éviter la création d'un moule acier.

Dans l'industrie électrotechnique : montage et étanchéité de toutes cabines ou tableaux, fabrication de culots de câbles coaxiaux, réparation de collecteurs ou carters moteurs, montage et fixation par collage/soudure de tous éléments, réparation de transformateurs à huile, etc.

Dans la fonderie : fabrication et réparation de pièces modèles, réparation des pièces de fonte d'aluminium ou d'acier présentant des défauts.
Dans l'industrie aéronautique : réparation et fixation ainsi que montage à l'intérieur des appareils, réparation des fuselages, des réservoirs, carters, etc.

Dans l'industrie navale : réparation, montage à bord et en cabines de toutes tuyauteries, sanitaires et autres, réparations des moteurs, carters, réservoirs d'eau ou de carburants, remplacement des métallisations et protections anodiques habituelles sur les coques de bateaux minéraliers.

MISE EN ŒUVRE

Les produits sont généralement inoffensifs à manipuler à condition que certaines précautions normalement prises lors de la manipulation les produits chimiques sont observés. Les matériaux non durcis ne doivent pas, par exemple, entrer en contact avec des denrées alimentaires ou des ustensiles de cuisine, et des mesures devraient être prises pour empêcher les matériaux non durcis d'entrer en contact avec la peau, car les personnes ayant une peau particulièrement sensible pourraient être affectées.
Le port de gants imperméable seront nécessaires; De même, l'utilisation d'une protection pour les yeux. La peau devra être soigneusement nettoyée à la fin de chaque période de travail au du savon et à l'eau chaude. L'utilisation de solvants doit être évitée.
Du papier jetable (serviettes en tissu à éviter) devrait être utilisé pour sécher la peau. Une ventilation adéquate de la zone de travail est conseillée. Ces précautions sont décrites plus en détail dans les fiches de données de sécurité de chaque produits.

STOCKAGE ET DUREE DE VIE

Ara Metal peut être conservé jusqu'à 1 an dans l'emballage d'origine à température ambiante.

En cas de problème, contactez le **SERVICE QUALITE au 0 426 680 680**
Avant toute utilisation, consulter impérativement la fiche de données de sécurité.

1/ Etant donnée la diversité des substrats, l'utilisateur devra procéder à des essais approfondis et s'assurer lui-même de la bonne tenue en service des produits dans l'application. Les utilisations restant sous le contrôle de l'utilisateur, cette fiche ne saurait nous être opposée pour engager notre responsabilité.

SAMARO
Allée des petites Combes • F – 01700 BEYNOST
Tél. +33 (0) 426 680 680 • Fax + 33(0) 426 680 688
info@samaro.fr • www.samaro.fr