BRONZE PUTTY (BR)

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Bronze Putty est un époxy contenant du bronze pour réparer, reconstruire et entretenir les pièces et équipements en bronze.

- Adhère fortement aux alliages en bronze, au laiton, au cuivre, aux métaux ferreux et au béton.
- Composé époxy en deux parties facile et rapide à mélanger et à appliquer.
- Le matériau sec peut être usiné, percé ou taraudé à l'aide d'outils conventionnels de travail des métaux.

APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Répare les craquelures, les indentations, et les cassures dans les équipements, les machines ou les moulages.
- Reconstruit les pièces et les équipements.
- Reconstruit les arbres, les plateaux et les cheminées.
- Réparation des équipements de transformation alimentaire.

INFORMATIONS RELATIVES AU PRODUIT

PROPRIÉTÉS TYPIQUES

Couleur	Bronze
Consistance mélangée	Pâteux
Durée limite d'emploi à 21°C	35 minutes
Résistance au cisaillement en traction de l'adhésif ASTM D1002	18 N/mm^2
Résistance à la compression ASTM D695	59 N/mm^2
Température maximale	121° C
Dureté de Shore à sec D ASTMD2240	85D
Volume spécifique	447 cm^3/kg
Couverture en cm^2/kg à une épaisseur de 6.35mm	700.00
Rigidité diélectrique, kV/mm ASTM D149	25.00
Contraction due au séchage, CM/CM ASTM D2566	0.0010
Rapport de mélange	Wt 9.0 : 1 Vol 3.0:1

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

Kérosène	Très bon	Méthanol	Assez bon
Acide Chlorhydrique	Très bon	Toluène	Très bon
Solvants chlorés	Très bon	Ammoniac	Très bon
Acide sulfurique 10%	Peu satisfaisant	Hydroxyde de sodium10%	Très bon

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 7388 Fax: +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.
- 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 doivent 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 9:1, Rapport de mélange en volumes 3:1
Bronze 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.

APPLICATION

Pour de meilleurs résultats, le produit doit être conservé et appliqué à température ambiante.

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

Bronze 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.

SÉCHAGE

Une section de Bronze 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. 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

Dans le cas de températures inférieures à 21°C la durée de vie en pot va être plus longue. Au delà cette température elle devient plus courte.

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
10261	Bronze Putty (BR) 500g
15980	Primer FL-10 112g
19510	Cleaner Blend 300 250ml
19512	Cleaner Blend 300 1 Litre

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

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