# DFENSE BLOK FAST CURE

## INFORMATION SUR LE PRODUIT

| N° de Stock | Conditionnement |
|---|---|
| 11350 | 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 | 1000cm²/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 | Toluéne | 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 25ºC. 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 :<br><br>• Toutes les surfaces doivent être sèches, propres et rugueuses.<br>• Si la surface est huileuse ou graisseuse utiliser Devcon Cleaner Blend 300 pour dégraisser la surface.<br>• Eliminez toutes traces de peinture, rouille, et de saleté de la surface par décapage abrasif ou d'autres techniques mécaniques.<br>• 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.<br>• 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).<br>• 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).<br>• 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.<br>• 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.<br>• 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.<br><br>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. |

# Fiche Technique

Date de révision: 7.12.11 No.1

**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.<br><br>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.<br><br>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) |

Unit 3, Shipton Way, Express Business Park, Northampton Road, Rushden, NN10 6GL, UK

ITW Devcon Industrial Products, Liebigstraße 21, 24145 KIEL, Deutschland/Germany