DFENSE BLOK SURFACE WETTING AGENT

INFORMATION SUR LE PRODUIT

N° de Stock	Conditionnement
11340	450 g (1 lb)

Description

Gel thixotrope améliorant l'adhérence finale des produits de la gamme Dfense Blok.

Caractéristiques

- Peut être revêtu immédiatement après application
- Ne coule pas

DONNÉES SUR LE PRODUIT

Propriétés Physiques Typiques

Couleur	Orange
Rapport de mélange en Volume	Résine 2 : Durcisseur 1
Rapport de mélange en Poids	Résine 100 : Durcisseur 45
% Extrait sec en Volume	100
Durée d'utilisation à 25°C/ minutes	12-15
Volume Spécifique CC/Kg	892
Poids spécifique	1.12
Résistance à la chaleur / °C	Sec 150°C
Pouvoir couvrant	2.65m²/Kg @ 300microns
Dureté à sec / Shore D	71
Résistance au cisaillement en traction de l'adhésif / MPa	18
Résistance à la compression MPa	34
Temps de séchage	16 Heures
Temps de séchage fonctionnel	4-5 Heures
Délai de recouvrement	0-45 Minutes
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 Surface Wetting Agent

INFORMATION SUR L'APPLICATION

Séchage	Une couche d'épaisseur 300 microns de DFense Blok Surface Wetting Agent durcit en 4-5 heures à 25°C. Le matériau est complètement sec en 16 heures. Il continue de sécher en dessous le Dfense Blok après application de celui-ci pour atteindre un niveau de performances maximum après 16 heures.
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 graisseuse utiliser Devcon Cleaner Blend 300 pour dégraisser la surface. • Eliminez 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.

Fiche Technique

Date de révision: 7.12.11 No.1

DFense Blok Surface Wetting Agent

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 d'au moins 300 microns est recommandé et l'application sur surface verticale ou en sous face est possible sans coulure. Soit immédiatement après application ou dans les 45 minutes, en fonction de la température, le produit Dfense Blok doit être appliqué. Si cette fenêtre est dépassée et le Surface Wetting Agent est devenu ferme au toucher, alors une nouvelle couche doit être appliquée avant Dfense Blok.
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.
Hygiène & Sécurité	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)

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

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