

www.Garde-ta-voiture.fr vous présente : ***POR EPOXY PUTTY***

Préparation de surface pour POR-15 EPOXY PUTTY

La surface doit être propre et sèche; il est très rare qu'un produit puisse obtenir une liaison optimale sur une surface sale.

Une surface poreuse a une bonne propriété de liaison quand elle est sèche. La surface doit être poncé jusqu'à ce qu'elle soit propre et sans poussière. Les surfaces non poreuses, comme le métal ou matière plastique, doivent être dégraissées, séchées et poncés ou cautérisées chimiquement (c'est indispensable pour certaines surfaces) pour que la surface devienne rugueuse. Les surfaces cautérisées ou poncées doivent être recouvertes jusqu'au traitement pour ne pas être salies. Mettez les gants en caoutchouc propres livrés avec au moment du traitement pour qu'aucune graisse corporelle puisse se mettre sur les surfaces nettoyées.

Suivez les instructions suivantes pour de meilleurs résultats:

Aluminium et alliage aluminium

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Plonger 10 minutes dans la solution suivante (certains alliages, comme #360, seulement pendant 3 minutes):

3 parts dichromate de sodium

10 parts 96% de l'acide sulfurique

20 parts eau

(D'abord dissoudre le dichromate de sodium dans l'eau, puis rajouter doucement l'acide sulfurique).

3. Rincer avec l'eau du robinet.
4. Rincer avec de l'eau chaude distillée.

Cuivre, laiton et autres alliages de cuivre

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Plonger dans une solution avec 6 parts chlorure de fer, 30 parts acide nitrique concentré et 200 parts eau. (Dissoudre le chlorure de fer dans l'eau, rajouter doucement l'acide nitrique.)
OU plonger dans une solution à 25 % aqueuse constituée de persulfate d'ammonium (1-2 minutes).
3. Rincer avec de l'eau et sécher.

Alliages de fer (pas de l'acier inoxydable)

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Poncer ou plonger de l'acide chlorhydrique à 15 % aqueuse (parts égales acide concentré et eau) (10 minutes).

Des surfaces cautérisées doivent être tout de suite rincé et sécher avec de l'air chaud. Du fer justement poncé ou cautérisé peuvent tout de suite commencer à rouiller; pour cela il faut tout de suite appliquer Putty après le traitement de surface.

Thermoplastique polaire (nylon, ABS, polycarbonate, acrylate)

1. Dégraisser avec de l'acétone, ethylméthylcétone ou du trichloréthylène.
2. Rendre rugueuse mécaniquement.
3. Dégraisser.

Polyéthylène, polypropylène

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Plonger dans une solution avec 7 parts de dichromate de sodium, 10 parts eau et 150 parts de l'acide nitrique concentré (10 minutes) oxyder.
3. Rincer avec de l'eau chaude distillée.
4. Sécher et mettre tout de suite Putty.

Thermoplastiques (résines, polyuréthane, polyester, mélamine, phénol)

1. Dégraisser avec de l'acétone, ethylméthylcétone ou du trichloréthylène.
2. Rendre rugueuse mécaniquement.
3. Dégraisser.

Acier inoxydable, Chrome

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Avec de l'acide chlorhydrique concentré (15 minutes à température ambiante) ou une solution avec 90 parts eau, 40 parts 96 % acide sulfurique et 0,2 parts nacconol NR (10 minutes à 65°C), puis 10 minutes à température ambiante dans une solution avec 90 parts eau, 15 parts 70 % acide nitrique et 2 parts 48% acide fluorhydrique cautériser.
3. Rincer dans de l'eau distillée et sécher avec de l'air chaud.

Pierre, céramique, verre

1. Dégraisser avec du trichloréthylène.
2. Traiter avec une brosse métallique et poncer.
3. Rincer avec de l'eau et sécher.

Teflon

1. Dégraisser avec un dissolvant sans chlore.
2. Cautériser avec une solution de sodium.
3. Rincer et sécher.

Zinc, plomb, nickel, étain

1. Dégraisser.
2. Rendre rugueuse mécaniquement.
3. Dégraisser.

Mode d'emploi pour POR-15 PUTTY

Pour un effet au maximum et une préparation au minimum, les parts A et B doivent être rigoureusement mélangées.

1. **Avant le commencement du travail, mettre les gants livrés avec!**
2. Utiliser A & B en part égale.
3. Rouler, plier et pétrir fortement les deux parts.
4. Mélanger un bout environ comme une noix pendant 2 minutes. Mélanger tout le paquet au moins pendant 15 minutes.
5. Plus élevée est la température, plus vite Epoxy Putty durcie. À 23 °C le temps de séchage dure 60 minutes. Si c'est une température inférieure, le temps de séchage dure environ le double. Utilisez un pistolet thermique pour réduire le temps de séchage.
6. Nettoyez rigoureusement la surface et rendez la rugueuse (voir au verso).
7. Coupez deux parts A & B égales et bien emballez le reste dans du film plastique. Si le reste n'est pas bien emballé, il perd après quelque temps sa couleur; dans ce cas, il faut enlever les endroits décolorés.

8. Bien mélanger A & B, jusqu'à obtenir une couleur homogène sans rayures.
9. Appliquer et laisser sécher. Pour le lissage, humidifier les gants avec de l'eau.

Propriétés physiques	valeur	méthode test
résistance à la traction, kp/cm ²	281	ERF 6-69
résistance à la pression kp/cm ²	844	ERF 6-69
capacité liant	375	ASTM D 1002
coefficient d'extension en °F	4 x 10-5	ERF 11-69
température max. application °C	149	APCO LAB
temps de séchage min. à 23°C	60	
couleur	gris clair	
poids spécifique	1.95	
propriétés électriques:		
puissance diélectrique V/mil	300	ASTM D 149

POR-15 EPOXY PUTTY est un mastic de remplissage et un matériau de construction qu'on ne peut pas surpasser

- se mélange comme de l'argile...est absolument dur en une heure!
- couper seulement la quantité nécessaire...ne pas peser...ni de mesure
- facile à mélanger...lisser directement avec les bouts de doigt humides (porter les gants en caoutchouc)
- peut être poncé, percé, traité mécaniquement, scié et peint
- sur métal, bois, pierre, béton, plastique, verre et carrelage
- adhère sur surfaces humides...durcie aussi sous l'eau
- durcissement chimique...pas de réduction
- sans odeur
- applicable jusqu'à 149°C