

METAL-TECH F.G.

Métal synthétique fluide pour
le rechargement à froid,
le surfacage, l'anti-patinage,
la sécurité anti-dérapante et le calage.



Rechargement anti-dérapant d'un freinomètre.



Rechargement d'un fond de bac



Rechargement d'une pièce d'aspiration.

- RECHARGEMENT DES FONDS ET DES PIEDS DE BACS
- CALAGES PAR INJECTION
- RECHARGEMENTS DES POROSITÉS SUR BLOCS, CARTERS, CORDONS DE SOUDURES, JOINTS DE RECouvreMENT
- SYSTEME ANTIPATINAGE SUR TAMBOURS D'ENTRAINEMENT DES BANDES TRANSPORTEUSES, SUR LES ROULEAUX DES FREINOMETRES
- SYSTEME ANTI-DÉRAPANT DE SÉCURITÉ SUR LES PASSERELLES, LES ÉCHELLES, LES TOITS DES CUVES, LES MARCHEPIEDS

METAL-TECH F.G. est un produit facile d'emploi permettant toutes sortes de rechargements à froid. Il est économique, le dosage simple des composants limite la quantité à utiliser au strict nécessaire.

Il est mécaniquement très résistant, l'adhérence est exceptionnelle sur tous les métaux. Il peut aussi être appliqué sur le béton, le verre et certains plastiques rigides.

Il est usinable, perçable, ponçable comme les métaux. Il est moulable et coulable, sans retrait, il permet de respecter des tolérances sévères.

Il présente une bonne résistance à l'attaque chimique et à l'exposition thermique.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Mécaniques

Résistance à la compression	ASTM D695	633 kg/cm ²
Résistance à l'arrachement sur acier doux sablé	ASTM D1002	197 kg/cm ²
Résistance à la flexion	ASTM D790	493 kg/cm ²
Résistance à la corrosion après 5000 H. en brouillard salin	ASTM B117	aucune attaque
Thixotropie	500 µ en 1 seule passe	non mesurable.
Retrait		
Constante diélectrique	ASTM D150	6,5
Facteur de puissance	ASTM B150	0,025
Résistivité volumique électrique	ASTM D257	7x10 ¹³ ohms
Résistivité superficielle	ASTM B257	7x10 ¹³ ohms
Conductivité thermique		2,9 BTU/h.ft.deg.F/in
Alimentarité		conforme aux normes US FDA

Chimiques (liste non exhaustive)

En immersion permanente à 20°C :

Soude caustique 20%

Acide chlorhydrique 20%, Acide nitrique 10%, Acide sulfurique 10%,

Acide acétique 10%

Essence, gasole, essence aviation, pétrole brut, eau de mer, eau distillée, Whisky...

Pour améliorer encore l'ensemble des caractéristiques : après la 1^{ère} solidification, placer la pièce réparée en étuve sèche à 100°C pendant 24 h.

Pour toute information complémentaire
contacter votre distributeur.

SPÉCIFICATIONS

● Définition.

Métal synthétique destiné à la réparation et au rechargement à froid, des métaux ferreux et non ferreux.

● Composition.

Le métal synthétique est à 2 composants à base de hauts polymères et d'un alliage d'acier phosphoreux. Soit :

BASE pâte d'aspect noir, densité 2,70.

ACTIVATEUR pâte d'aspect gris clair, densité 1,00.

Densité après mélange : 2,15.

Pourcentage de solides : 100%.

● Présentations.

Kit BASE + ACTIVATEUR	800g	3000g
Volume de produit obtenu	375cc	1395cc
Conservation illimitée même entamé, stockage de 5 à 30°C		

● Proportions de mélange.

Base	Activateur	
2	1	en volume
5	1	en poids

● Temps de solidifications.

en fonction de la température	10°C	20°C	30°C
Délai d'application après mélange	50'	30'	18'
Première solidification	5 h	3 h	2 h
Usinable	8 h	5 h	3 h
Solidification complète	5 j	2 j	30 h

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Contact cutané. Porter des gants. **METAL-TECH F.G.** contient des résines époxydes pouvant provoquer une réaction cutanée à leur contact. Laver les parties affectées à l'eau et au savon.

Contact oculaire. Porter des lunettes de sécurité. En cas de contact laver immédiatement avec une abondante quantité d'eau froide et propre.

Ingestion. Le produit est non toxique. En cas d'ingestion ne pas faire vomir et consulter un médecin.

Inhalation. Le produit ne contient pas de solvants volatils et ne présente pas de danger à l'inhalation. Nous recommandons cependant de toujours l'utiliser dans un espace aéré.

Feu. Classé ininflammable, le produit peut cependant brûler. En cas de feu utiliser les extincteurs à gaz carbonique, à poudre sèche et à mousse carbonique.

Déchets. En cas de renversement, éponger avec du sable ou un produit absorbant. Ne rejeter les résidus et les emballages que dans des centres de traitement des déchets industriels.

Stockage. Entreposer entre 5°C et 30°C en emballage fermé.

Nettoyage. Nettoyer les outils dès après usage avec UNIVERSAL CLEANER.

MODE D'EMPLOI

1 - Préparation du support. Enlever la saleté, la graisse et l'huile. Rendre les surfaces rugueuses à l'aide d'une meule, d'une fraise, d'une batarde, afin d'obtenir un support accrocheur. La meilleure méthode de préparation des surfaces consiste à grenailleur à la norme SA 2 1/2 avec une rugosité de 70 microns. *Les surfaces où METAL-TECH F.G. ne doit pas adhérer doivent être enduites d'ANTI-ADHÉRENT en couche fine. Laisser sécher au moins 20 minutes.*

2 - Mélange. Le mélange est important. Par temps froid (inférieur à 10°C), réchauffer les composants et décongeler les surfaces à réparer. Les proportions de mélange sont :

en volume : BASE 2 - ACTIVATEUR 1

en poids : BASE 5 - ACTIVATEUR 1.

Verser tout l'ACTIVATEUR dans le pot de BASE et sans délai, mélanger les deux composants jusqu'à l'obtention d'une pâte homogène de couleur uniforme. Une fois terminé, le refaire encore quelques secondes. Assurez-vous qu'aucun des deux composants n'a été laissé de côté.

3 - Application. Dans les 25 minutes qui suivent le mélange du **METAL-TECH F.G.** toute la pâte doit avoir été appliquée fermement avec une spatule ou une brosse sur la surface à réparer. (voir le tableau des temps de solidification en fonction des températures). Il faut bien enduire le **METAL-TECH F.G.** dans tous les interstices. Si nécessaire, consolider la réparation en imprégnant de la BANDE DE RENFORCEMENT et en la disposant par enroulement, ou en couches successives. Il est recommandé d'appliquer le **METAL-TECH F.G.** en deux couches de chacune 375 µ. La seconde couche est applicable 4 heures après la première et 48 heures au plus tard (à 20 °C). Si ce délai est dépassé, il est absolument nécessaire de poncer la première couche.

4 - Pouvoir couvrant. A titre indicatif, un conditionnement de **METAL-TECH F.G.** de 800 g permet de couvrir 1,6 m² en 375 µ d'épaisseur, mais cette donnée varie considérablement en fonction de l'état de la surface à traiter.

5 - Nettoyage. Les outils doivent être nettoyés *immédiatement* après l'application ou entre les phases de travail, avec du NETTOYANT DÉGRAISSANT sinon ils deviendront inutilisables.

P2R System

21240 - talant

Tel : 03 80 57 11 27 - Fax : 03 80 57 11 78