

Fiche technique

PLUS 710

Kit de réparation

PROPRIÉTÉS

LE KIT DE RÉPARATION PLUS 710 est composé de résine polyester, durcisseur et mat de verre. Le stratifié qu'on en obtient se caractérise par une très forte résistance mécanique et sert au colmatage de cavités de grandes dimensions (par exemple provoquées par la corrosion). De plus, il renforce et stabilise les surfaces métalliques ou en matières plastiques en les rendant plus rigides. Après le durcissement, il peut être poncé et couvert de mastics polyester de toutes sortes pour obtenir une surface suffisamment lisse.

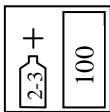
SUBSTRATS

Stratifiés polyester	Poncer à sec P80 – P120 et dégraisser à nouveau avec le nettoyant servant à enlever des traces de silicone PLUS 780.
Acier	Dégraisser, poncer à sec P80 – P120 et dégraisser à nouveau.
Bois	Poncer à sec P80 – P120 et dépoussiérer.
Aluminium	Dégraisser, matter avec un non-tissé abrasif, dégraisser à nouveau.
Primaires acryliques à 2 composants	Dégraisser, poncer à sec P180 – P240 et dégraisser à nouveau.
Vieux revêtements de vernis	Dégraisser, poncer à sec P80 – P120 et dégraisser à nouveau.

ATTENTION




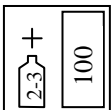





Ne pas appliquer la résine directement sur un terrain réactif (wash primer), sur un composant acrylique ou à base de nitrocellulose.

PROPORTIONS DU MÉLANGE

	RÉSINE DURCISSEUR	Par poids
		100 g 2 – 3 g

TEMPS D'APPLICATION DU PRODUIT APRÈS LE MÉLANGE AVEC LE DURCISSEUR

De 10 à 15 minutes à 20°C.

PEUT ÊTRE COUVERT PAR	
un mastic polyester, un mastic polyester pulvérisable, la plupart des primaires, peintures et vernis.	
CONDITIONS D'APPLICATION	
La température d'application minimale est de +10°C.	
APPLICATION	
	Dégraisser et poncer la surface.
	Dégraisser la surface avec PLUS 780.
	Préparer un morceau du mat de verre en le coupant de façon à ce que ses bords dépassent d'environ 2 cm les contours de l'endroit abîmé.
	Préparer la quantité de résine qu'il est possible d'utiliser en 10 minutes environ. Respecter les quantités de durcisseur prescrites. Mélanger bien les composants jusqu'à obtenir une couleur uniforme. Les proportions des composants en poids sont les suivantes : pour 100 g de résine ajouter 2- 3 g de durcisseur. Le temps de transformation est de 10 à 15 minute à une température de 20°C.
	Appliquer au pinceau de la résine sur la zone préalablement nettoyée.
	Appliquer le mat coupé au préalable, le presser et le couvrir abondamment de résine à l'aide d'un pinceau.
	Suivant le type de détérioration, on peut poser plusieurs couches de mat, en répétant les actions décrites plus haut.
	Attendre environ 45 minutes à 20°C ou Préchauffer pendant 15 minutes à une température ne dépassant pas 60°C.
	Traiter la surface du stratifié à l'aide de papiers abrasifs P80-P120 et, éventuellement, l'égaleriser avec du mastic polyester.

ATTENTION: La viscosité de la surface durcie améliore l'adhérence des couches posées lors de la réparation. Toutefois, il est possible de l'éliminer en rinçant la surface à l'aide de solvant à base de nitrocellulose. Ne pas verser dans la boîte la partie restante de la résine, mélangée avec le durcisseur.

COULEUR

Jaune

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Le diluant pour produits acryliques THIN 850 ou un solvant pour produits à base de nitrocellulose.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source d'ignition et de chaleur.
Éviter l'exposition au soleil.

DATES LIMITES D'UTILISATION

Résine	12 mois/20°C
Durcisseur	18 mois/20°C

SÉCURITÉ

Voir la Fiche des caractéristiques.

REMARQUES

Produit destiné à l'usage professionnel.

AUTRES INFORMATIONS

L'efficacité de nos systèmes est le résultat des recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues dans ce document sont conformes aux connaissances actuelles sur nos produits et leur utilisation. Nous garantissons la qualité à condition que nos recommandations soient respectées et que le travail soit effectué en conformité avec les principes de la bonne facture. Il est nécessaire d'effectuer une application d'essai du produit en raison du comportement potentiellement différent du produit au contact de différents matériaux. Aucune responsabilité n'est prise si le résultat final est influencé par des facteurs échappant à notre contrôle.