

Loctite France

10, avenue Eugène Gazeau
B.P.40090 - 60304 Senlis Cedex
Tél. : 03.44.21.66.00 - Fax : 03.44.53.49.58

FICHE D'INFORMATION TECHNIQUE Loctite 3956

Date de création et modifications	JEP/AD 07/83	DT 03/98	DT 06/99	DT/AB 08/01	EM/AB 01/02	
--------------------------------------	-----------------	-------------	-------------	----------------	----------------	--

DESCRIPTION

Le Loctite 3956 est un élastomère de polyuréthane bi-composant, de dureté moyenne et flexible, réactif à température ambiante, destiné à être mis en œuvre par coulée.

APPLICATIONS TYPIQUES

S'utilise par coulée pour la réalisation d'enrobage, tas de formage, parties devant résister à l'abrasion, moules flexibles et contre-dépouilles.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Couleur

Partie A	: Jaune pâle
Partie B	: Noir

Viscosité à 25°C

Partie A	: 4 000 mPa.s
Partie B	: 175 mPa.s
Mélange	: 1 600 mPa.s

Densité

Partie A	: 1,04
Partie B	: 0,96
Mélange	: 1,03

Proportion du mélange :

	Partie A	Partie B
en poids	100	50

Durée d'emploi du mélange : 15 à 20 min

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT RETICULE

Réactivité

Temps de démoulage à 25°	16 à 24 heures
Temps de démoulage à 80°	2 heures
Temps de durcissement à 25°C	48 à 96 heures
Temps de durcissement à 80°C	4 heures

Performances mécaniques

Conditions de durcissement des éprouvettes : 7 jours à 25°C ou 24 h à 25°C + 2 h à 80°C

Résistance à la rupture, (ISO 37), MPa	4,5
Allongement à la rupture, (ISO 37), %	700
Résistance au déchirement, (ISO 178), kN/m	20
Dureté, Shore D1	65

MODE D'EMPLOI

Préparation des surfaces

Les surfaces doivent être sèches, nettoyées et dégraissées très soigneusement.

Si on souhaite améliorer l'adhérence, il est recommandé de rendre rugueux les supports par sablage ou par abrasion à l'aide d'un outil approprié, puis de les dégraisser à nouveau. Pour empêcher le produit d'adhérer sur les surfaces, utiliser un anti-adhérent (voir la notice relative à son utilisation).

Mélange de la résine et du durcisseur

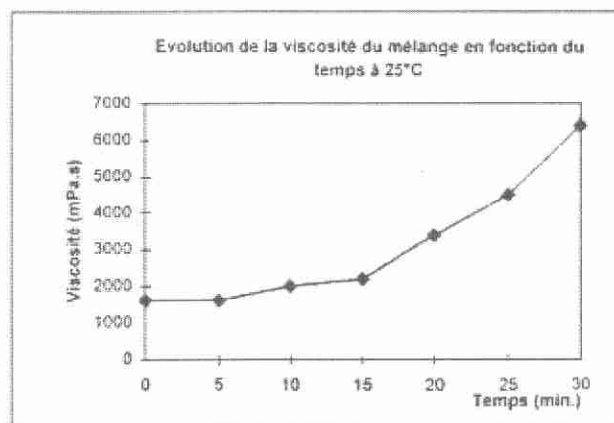
Réhomogénéiser tout d'abord la partie B afin de pallier à une éventuelle séparation des charges inhérente au stockage.

Mélanger la quantité désirée de produit, en respectant les proportions, dans un récipient ou dans le conditionnement d'origine de la résine si le produit est utilisé dans sa totalité. Le mélange doit être fait très soigneusement en remuant le plus possible les deux parties pendant 3 minutes environ, tout en incorporant le moins d'air possible.

Pour obtenir un produit exempt de bulles, il est recommandé de procéder à un dégazage. Pour cela il est nécessaire de placer le mélange dans un récipient capable de contenir 3 à 5 fois le volume de produit à dégazer et de réaliser un vide primaire (de 30 à 50 mbar) pendant un laps de temps aussi court que possible, mais à plusieurs reprises, si besoin.

ATTENTION :

Ne pas poursuivre l'opération de débublage au-delà de 5 minutes après le mélange, ceci afin d'éviter la gélification du produit dans le récipient de débublage. Utiliser le mélange dès qu'il est prêt pour la confection des moules ou pour assembler les pièces.



INFORMATIONS GENERALES

Précautions

Le produit contient des produits nocifs. Eviter le contact avec la peau et les yeux. Se laver les mains soigneusement après leur emploi. Garder ces produits hors de la portée des enfants.

Pour plus d'informations sur ce produit, consulter la fiche de données de sécurité correspondante.

STOCKAGE

Les meilleures conditions de stockage de ce produit sont dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 28°C (46°F - 82°F) sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales sont obtenues dans la moitié inférieure de cette fourchette. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique.

NOTA

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties à l'aptitude à la vente ou l'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes d'exploitation. La présentation de ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.

Loctite France

10, avenue Eugène Gazeau
B.P.40090 - 60304 Senlis Cedex
Tél. : 03.44.21.66.00 - Fax : 03.44.53.49.58

FICHE D'INFORMATION TECHNIQUE

Loctite 3957

Anciennement Flexcomet® 80SA nouvelle formule

Date de création et modifications	JEP/AD 07/83	DT 03/98	DT 06/99	DT 07/02	DT/AB 02/03 3/8413PX
--------------------------------------	-----------------	-------------	-------------	-------------	----------------------------

DESCRIPTION

Le Loctite 3957 est un élastomère de polyuréthane bi-composant, de dureté moyenne et flexible, réactif à température ambiante, destiné à être mis en œuvre par coulée.

APPLICATIONS TYPIQUES

S'utilise par coulée pour la réalisation d'enrobage, tas de formage, parties devant résister à l'abrasion, moules flexibles et contre-dépouilles.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Couleur

Partie A	: Jaune pâle
Partie B	: Noir

Viscosité à 25 °C

Partie A	: 13 000 mPa.s
Partie B	: 170 mPa.s
Mélange	: 4 800 mPa.s

Densité

Partie A	: 1,08
Partie B	: 1,03
Mélange	: 1,07

Proportion du mélange :

partie A	Partie B
----------	----------

en poids	100	35
----------	-----	----

Durée d'emploi du mélange	15 à 20 min
---------------------------	-------------

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT RETICULE

Réactivité

Temps de démoulage à 25°C	16 à 24 heures
Temps de démoulage à 80°C	2 heures
Temps de durcissement à 25°C	48 à 96 heures
Temps de durcissement à 80°C	4 heures

Performances mécaniques

Conditions de durcissement des éprouvettes : 7 jours à 25°C ou 24 h à 25°C + 2 h à 80°C

Résistance à la rupture, (ISO 37), MPa	15
Allongement à la rupture, (ISO 37), %	650
Résistance au déchirement, (ISO 34), kN/m	70
Dureté, (ISO 868), Shore A1	76

MODE D'EMPLOI

Préparation des surfaces

Les surfaces doivent être sèches, nettoyées et dégraissées très soigneusement.

Si on souhaite améliorer l'adhérence, il est recommandé de rendre rugueux les supports par sablage ou par abrasion à l'aide d'un outil approprié, puis de les dégraisser à nouveau.

Pour empêcher le produit d'adhérer sur les surfaces, utiliser un anti-adhérent (voir la notice relative à son utilisation).

Mélange de la résine et du durcisseur

La partie A peut se gélifier au stockage en dessous de 15°C. Un passage dans une étuve à 50°C pendant 4 heures minimum permet de la liquéfier. Pour des raisons de réactivité, il est alors préférable d'attendre qu'elle soit à température ambiante.

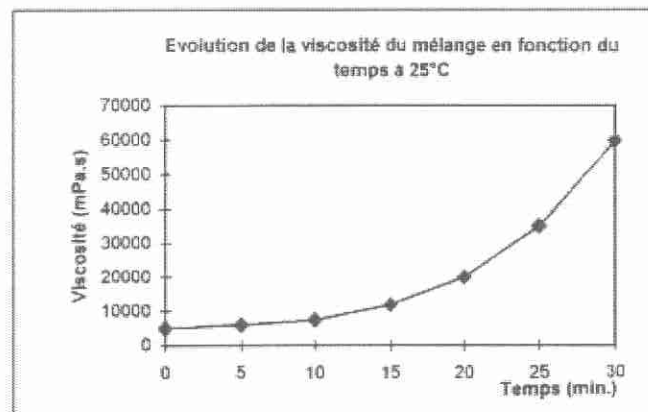
Réhomogénéiser la partie B afin de pallier à une éventuelle séparation des charges inhérente au stockage.

Mélanger la quantité désirée de produit, en respectant les proportions, dans un récipient ou dans le conditionnement d'origine de la résine. Le mélange doit être fait très soigneusement en remuant le plus possible les deux parties pendant 3 minutes environ, tout en incorporant le moins d'air possible (à une température supérieure ou égale à 18°C).

Pour obtenir un produit exempt de bulles, il est recommandé de procéder à un dégazage. Pour cela il est nécessaire de placer le mélange dans un récipient capable de contenir 3 à 5 fois le volume de produit à dégazer et de réaliser un vide primaire (de 30 à 50 mbar) pendant un laps de temps aussi court que possible, mais à plusieurs reprises, si besoin.

ATTENTION : ne pas poursuivre l'opération de débublage au-delà de 5 minutes après le mélange, ceci afin d'éviter la gélification du produit dans le récipient de débublage.

Utiliser le mélange dès qu'il est prêt pour la confection des moules ou pour assembler les pièces.



INFORMATIONS GENERALES

Précautions

Le produit contient des produits nocifs. Eviter le contact avec la peau et les yeux. Se laver les mains soigneusement après leur emploi. Garder ces produits hors de la portée des enfants. Pour plus d'information sur ce produit, consulter la fiche de données de sécurité correspondante.

Henkel

STOCKAGE

Les meilleures conditions de stockage de ce produit sont dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 28°C (46°F - 82°F) sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales sont obtenues dans la moitié inférieure de cette fourchette. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique.

NOTA

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties à l'aptitude à la vente ou l'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes d'exploitation. La présentation de ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils soient libres de tous brevets détenus par des tiers ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.

LOCTITE

10, avenue Eugène Gazeau
B.P. 40090
60304 SENLIS Cedex
Tél : 03.44.21.66.00
Fax : 03.44.53.49.58

Fiche Description Produit

5070 (Kit de Réparation de tuyaux)

Mai 1999

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Kit Loctite® 5070 (Kit de Réparation de tuyaux) est conçu pour des réparations fiables mais temporaires de tuyaux métalliques, plastiques ou en matériaux composites. Le Kit Loctite® 5070 (Kit de Réparation de tuyaux) comprend un ruban en fibres de verre imprégné d'uréthane, il permet les réparations de tuyaux sur site en quelques minutes sans outils particuliers ou de main d'œuvre spécialisée. Le ruban est activé dans l'eau et s'applique simplement autour du tuyau endommagé. Le produit polymérise complètement en 30 minutes environ. Le Kit Loctite® 5070 contient également un morceau suffisant de Loctite Metal Magic steel™ pour combler les trous et fissures avant l'application du ruban fibres de verre imprégné. L'utilisation combinée du ruban fibres de verre imprégné et du morceau d'époxy permet de réaliser des réparations de tuyaux durables et rapides pour des températures d'utilisation typiques en ambiance sèche comprises entre -30 °C et +120 °C (-20 °F et +250 °F). Ce kit ne doit pas être utilisé sur des conduites véhiculant des produits caustiques ou dangereux.

Avantages :

- Tuyauteries prêtes à l'emploi en une heure.
- Sans besoin spécifique de formation.
- Réduction des temps d'arrêt imprévus en production.
- Utilisable sur des formes complexes.
- Très bonne adhésion – bonne adhérence sur l'acier, la fonte, l'acier inoxydable, le béton, et les surfaces dégraissées et abrasées en bronze, cuivre et aluminium.
- Stoppe les fuites et renforce les raccords de tuyauteries.
- Adhère et polymérise sous l'eau.
- Bonne tenue à la pression.
- Peut être sablé et peint si nécessaire.
- Le produit Loctite® Metal Magic steel™ est agréé NSF pour l'eau potable.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Étanchéité des pièces moulées, réservoirs, récipients, vannes, et des tuyaux fissurés.
- Étanchéité des réservoirs contenant de l'eau potable ou des produits chimiques.
- Réparation des raccords de tuyauteries.
- Renforcement des réservoirs, récipients, vannes, tuyaux, raccords, et des coudes.

Limites :

- Le ruban imprégné en uréthane n'est pas agréé pour être utilisé en contact direct avec l'eau potable.

Spécifications :

- Agrément FDA pour le contact fortuit avec les aliments
- Conforme aux exigences de l'USDA pour le contact fortuit avec les aliments

PROPRIETES DU PRODUIT NON POLYMERISE

Caractéristique	Valeur typique
Aspect	Ruban jaune fluo

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Propriétés	Valeur typique
Résistance en traction, ASTM 638-111, N/mm ²	41,4
(psi)	(6 000)
Pression maximum, sur tube de diamètre 2" avec trou de 1/8", *	18,6
N/mm ²	(2 700)
(psi)	84
Dureté, shore D	3 – 4
Temps de prise, minutes	30
Temps de polymérisation, minutes	

* La valeur de la pression dépend du type de tuyau et du type de dommages.

** Le temps de polymérisation dépend de la température d'application. Des températures inférieures à 10 °C entraîneront une augmentation de ce temps. Des températures supérieures à 27 °C vont entraîner une diminution de ce temps.

RECOMMANDATIONS DE MISE EN ŒUVRE

A lire avec attention avant l'ouverture du conditionnement

- Couper la pression dans les conduites et sécher les surfaces à réparer.
- Pour obtenir de meilleurs résultats, dégraisser et préparer les surfaces en suivant les indications ci-après : Abraser les tuyaux avec du papier de verre ou limer pour obtenir une surface rugueuse, puis dégraisser avec un solvant non gras (par exemple Loctite 7063). Pour obtenir une adhésion maximum, la taille de la surface préparée devra être environ 3 à 4 fois supérieure à celle de la surface endommagée.
- Pour stopper les fuites à basse pression, ou obturer les fissures et trous, il est nécessaire d'utiliser le produit Loctite® Metal Magic steel™ contenu dans le kit. Le collage mécanique créé dans cette étape est critique pour la performance finale de la réparation. Prendre un morceau, le mélanger en pétrissant jusqu'à obtenir une couleur uniforme. Presser fermement l'époxy mélangé dans la fissure, le trou ou le jeu.
- Cette opération nécessite le port de gants : Avec les gants ouvrir la boîte et plonger le ruban dans l'eau à température ambiante pendant 20 secondes avant de l'appliquer. *Il est important de noter que dès l'ouverture de la poche, le ruban va commencer à se durcir en réagissant avec l'humidité atmosphérique; Il est donc très important de travailler aussi rapidement que possible.*

N'EST PAS UNE SPECIFICATION DU PRODUIT

LES DONNEES TECHNIQUES CONTENUES DANS CE DOCUMENT SONT A CONSIDERER COMME DES RENSEIGNEMENTS
VEUILLEZ SVP PRENDRE CONTACT AVEC LE SERVICE QUALITE DE LOCTITE CORPORATION POUR UNE AIDE OU DES RECOMMANDATIONS DANS LA PREPARATION DE
SPECIFICATIONS POUR CE PRODUIT

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473

DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

Henkel

Bibli 1040/59 - 05/00

- Appliquer le ruban fermement autour de la zone endommagée, en l'étalant sur plusieurs centimètres de part et d'autre de la zone à réparer. Pour réaliser une enveloppe ferme, étirer le ruban ou le tendre légèrement autour de la pièce. Entourer le tuyau avec au minimum 4 couches de ruban ou l'équivalent de 3 à 4 fois l'épaisseur des parois du tuyau. Avec les gants, presser et modeler le ruban jusqu'à ce qu'il perde son adhérence initiale. Le ruban va durcir totalement en environ 30 minutes, et le tuyau pourra être remis en service dans l'heure suivante.

Note: Le Kit Loctite ® 5070 (Kit de Réparation de tuyaux) est conçu pour la réalisation de réparations temporaires et ne peut pas remplacer un tuyau "normal". Les conduites sévèrement endommagées ou les tuyaux réparés véhiculant des produits dangereux devront être remplacés dès que possible.

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, il ne devra pas être utilisé comme agent d'étanchéité vis-à-vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants.

Afin d'avoir des informations sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.

Stockage

Les bonnes conditions de stockage de ce produit sont : dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8 °C et 28 °C (46 à 82 °F) sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Le stockage optimal se situe dans la moitié inférieure de cette fourchette de températures. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique Loctite.

Fourchette de données

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique et/ou une fourchette. Les valeurs sont issues de données d'essais et sont vérifiées de façon périodique.

Nota

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document et de mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, **Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes d'exploitation.**

La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils soient libres de tous brevets détenus par des tiers ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.