

DESCRIPTION

Le produit LOCTITE® Nordbak® 7222 est un produit pâteux, spatulable, chargé avec des fibres de céramique. Il forme un produit résistant à l'usure et à l'abrasion dans des conditions de service sèches à des températures d'utilisation comprises entre -29°C et 107°C. Il offre une finition lisse à faible coefficient de frottement pour des équipements exposés à l'usure, à l'érosion et à la cavitation.

Avantages

- Non coulant et sans retrait. Résiste à l'abrasion, la corrosion et la cavitation pour les applications verticales, au plafond et s'adapte aux formes complexes.
- Rénove les surfaces usées, réduit les temps d'arrêt.
- Chargé céramique - résiste à l'abrasion et la cavitation.
- Prolonge la durée de vie des équipements.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Réparation des dégâts liés à la cavitation.
- Couche de protection dans ou sur : canalisations, pompes, coudes, paliers, vannes papillon, plaques de déflexion, pales de turbines et réservoirs.

UTILISATION

1. Nettoyer et abraser (idéalement sabler pour une adhésion optimale) la surface recevant le produit.
2. Mélanger 2 parts de résine pour une part de durcisseur (en volume) ou utiliser le kit entier en le mélangeant vigoureusement sur une surface propre et sèche jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène.
3. Appliquer le mélange sur la surface à traiter.
4. A 25°C, le temps de travail pour 500g est de 30 minutes et le temps de polymérisation de 6 heures.

DONNÉES TECHNIQUES SUR L'UTILISATION DES RÉSINES EPOXY

Le temps ouvert et le temps de polymérisation dépendent de la température et de la masse :

- Plus la température est élevée, plus la polymérisation est rapide
- Plus la masse de produit mélangée est importante, plus la polymérisation est rapide.

Pour accélérer la polymérisation des Epoxies à basse température :

- Stocker l'époxy à température ambiante (22°C)
- Préchauffer la surface à traiter (à une température permettant une manipulation sans gant).

Pour ralentir la polymérisation des Epoxies à basse température

- Mélanger des petites quantités
- Refroidir les constituants (résine et durcisseur).

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT MÉLANGÉ NON-POLYMERISÉ

Mélange	Valeur typique
Apparence	Pâte grise épaisse
Ratio de mélange(résine/durcisseur)	
En volume	2/1
En poids	2/1
Pouvoir couvrant	1026 cm ² en 6mm d'épais pour un kit de 1,36kg

DONNÉES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Polymérisation à 25°C	Valeur typique
Temps de travail, minutes	30
Temps de polymérisation, heures	6

DONNÉES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISÉ

Données à 25°C

Propriétés physiques	Valeur typique
Résistance en compression, ASTM D695, MPa	80
Résistance au cisaillement, ASTM D1002, Mpa	10
Jeu 0,127mm, aluminium traité à l'acide	
Résistance en Traction, ASTM D638, Mpa	33.8
Dureté ASTM D-2240, Shore D	89

INFORMATION GÉNÉRALE

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.

Pour toute information sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

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, 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.

Fourchettes 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.

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies 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, **Henkel Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel Corporation. Henkel Corporation dénie notamment toutes poursuites pour des dommages, incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans 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 licence de brevets détenus par Henkel 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.

CECI N'EST PAS UNE SPÉCIFICATION DU PRODUIT

Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme des renseignements.

