

FICHE TECHNIQUE AREMCO PYROPUTTY 2400

Version 6, 10/18

Pâte métallo-céramique chargée acier inox-mono-composant Collage/réparation fonte acier, acier, acier inox Tenue jusqu'à 600°C

La gamme PYRO-PUTTY® est une gamme de pâte métallo-céramiques qui est utilisée comme joints ou dans la réparation de défauts de fonderie sur la fonte, l'aluminium, l'acier, l'acier inox. Cette comprend des bases de organique haute température et également des bases inorganiques céramiques pour des utilisations jusqu'à 1090°C sous atmosphère inerte.

Descriptif :

Pâte céramique mono-composant base aqueuse chargée acier inox pour assemblage haute température/ réparation sur fonte, acier et acier inox jusqu'à 600°C.
Pour des applications jusqu'à 10mm d'épaisseur.

Caractéristiques

Avant cuisson

Type d'adhésif	Inorganique, base aqueuse
Charge	Acier inox
Nombre de composants	1
Rapport de mélange	NA
Température maximale d'utilisation en atmosphère oxydante	600°C
Viscosité	Pâte
Couleur	Gris foncé
Masse volumique	1,5 g/ml
Durée de vie	6 mois

Cuisson

séchage à temp. ambiante	2h-4h
cuisson	2-4h/95°C

Après cuisson

Usinable : attention ne pas respirer les poussières dégagées
Peut être peint, compatible peintures poudres

Mise en oeuvre:

Les surfaces à coller doivent être, dans la mesure du possible, exemptes d'huiles, de graisse, de poussière ou de rouille. Abraser et nettoyer toutes les surfaces à encoller pour un meilleur résultat. Il est souhaitable de traiter les fontes poreuses en température pour brûler les traces d'huile. Les surfaces métalliques lisses doivent être abrasées pour obtenir un profil SP-10 (0.025mm de profil minimum).

Le produit PYROPUTTY 2400 a une tendance naturelle à la sédimentation. Il faut donc bien le mélanger avant toute utilisation.

Ajuster la viscosité si nécessaire avec le diluant 2400-T (dilution maximale autorisée : ajout de 5-10% en masse de diluant).

Pour des applications de remplissage/bouchage dont l'épaisseur dépassera 3mm, appliquer le produit par couches successives. L'épaisseur totale de produit ne devra pas dépasser 10mm.

Laisser sécher à température ambiante pendant 5 à 7h, prolonger ce temps de séchage pour des sections épaisses. Cuisson finale à 95°C pendant 3 h ou séché à température ambiante stable pendant 16h.

Pour des applications fonctionnant au dessus de 200°C le recuit à 95°C n'est pas indispensable.

Le nettoyage du produit non soumis à la température s'effectue avec de l'eau.

Stockage:

Les produits doivent être stockés dans un endroit sec et frais en flacons hermétiquement fermés à des températures comprises entre 15°C et 30°C. Une fois le conditionnement ouvert, veillez à bien couvrir l'ouverture avant de limiter l'évaporation. Placez un film plastique entre l'ouverture et le couvercle pour éviter l'évaporation. Les conditionnements devront être remués périodiquement pour minimiser la sédimentation.

La durée de vie du produit est de 6 mois.



Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.