

FICHE TECHNIQUE AREMCO PYROPUTTY 653

Version 3, 03/2019

Pâte métallo-céramique chargée acier inox 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 gamme comprend des produits pour des applications jusqu'à 1090°C.

Descriptif :

Pâte céramique mono-composant base aqueuse chargée acier pour assemblage haute température/ réparation sur fonte, acier et acier inox jusqu'à 600°C.

Pour des applications sur surfaces verticales, et pour des utilisations jusqu'à 13mm d'épaisseur.

Caractéristiques

<i>Avant cuisson</i>		<i>Cuisson</i>	
Type d'adhésif	Inorganique, base aqueuse	séchage à température ambiante	2h-4h
Charge	Acier inox	cuisson	3h/95°C
Nombre de composants	1		
Rapport de mélange	NA	<i>Après cuisson</i>	
Température maximale d'utilisation	600°C	Usinable : attention ne pas respirer les	
Viscosité	Pâte	poussières dégagées	
Couleur	Gris		
Masse volumique	1,9 g/ml		
Durée de vie	6 mois		

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 653 a une tendance naturelle à la sédimentation. Il faut donc bien le mélanger avant toute utilisation.

Ajuster la viscosité si nécessaire avec le diluant 653-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 13mm.

Laisser sécher à température ambiante pendant 2h, et jusqu'à 4h pour des sections épaisses. Cuisson finale à 95°C pendant 3h.

Pour les applications nécessitant des couches successives laisser sécher le produit 1-2h à température ambiante entre chaque couche puis cuire à 95°C pendant 3-4h après l'application de la dernière couche.

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.