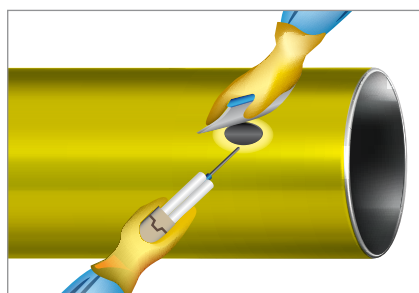




Systemes de réparation pour revêtements anticorrosion

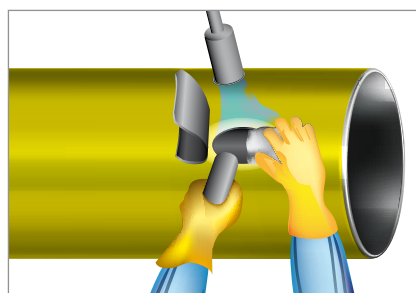
DENSOLID®-FK2 C



Mise en œuvre

- Activer la zone de réparation du revêtement usine à la flamme à l'aide d'un chalumeau propane.
- Placer le mélangeur statique sur la cartouche et insérer cette dernière dans le pistolet (DENSOMIX®).
- Si le produit s'est gélifié dans le mélangeur statique, remplacer le mélangeur.
- Avant toute opération de réparation, décharger env. 5 ml de DENSOLID®-FK2 C (un mélange noir homogène doit être obtenu).
- Remplir le défaut à l'aide du produit puis le lisser avec une spatule en plastique avant que le produit n'ait durci, et recouvrir le revêtement adjacent d'une fine couche.
- Pour les défauts de dimensions plus importantes, ne pas appliquer le mélange en couches, mais traiter la zone segment par segment.
- Durée de durcissement à +20 °C (+68 °F) : sec au toucher après env. 10 min., résistant après env. 120 min.
- Protéger la zone traitée de l'eau, des intempéries et de l'humidité jusqu'à ce que le produit soit sec au toucher.
- Contrôle de non porosité après durcissement, 8 KV par mm d'épaisseur de revêtement, max. 20 KV (DIN EN 10290).

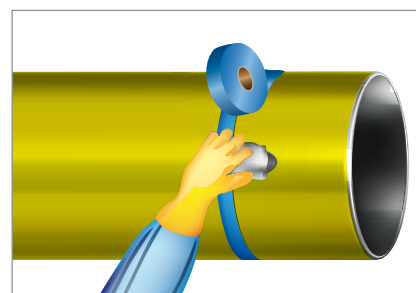
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler



Mise en œuvre

- Chauffer la zone de réparation (revêtement usine+défaut) ca. +90 °C à +100 °C (+194 °F à +212 °F)
- Chauffer le produit DEKOTEC®-Meltstick avec une flamme jaune-bleue jusqu'à ce que le matériau ramollisse et puisse être appliqué dans le défaut.
- Comblent le défaut à l'aide de DEKOTEC®-Filler ou alternativement à l'aide de DEKOTEC®-Meltstick de manière à obtenir une surface plane, permettant par la suite d'appliquer le patch DEKOTEC®-DRP sans inclusion d'air.
- Lisser le produit dans le sens de la circonférence, à l'aide d'une spatule chaude, jusqu'à ce que le défaut soit rempli (même épaisseur que le revêtement adjacent).
- Découper le patch DEKOTEC®-DRP de manière à ce que le patch soit à minima à 50 mm des extrémités du défaut. Arrondir les angles du patch.
- Chauffer la face adhésive jusqu'à ce que l'adhésif brille puis positionner le patch sur le défaut.
- Chauffer de manière homogène le produit DEKOTEC®-DRP préalablement collé, jusqu'à ce que la surface noire mat commence à briller.
- Appuyer à l'aide d'un rouleau manuel dans le sens de la longueur et de la circonférence pour lisser et éliminer les bulles, l'adhésif qui a coulé doit être visible sur tous les côtés du patch.

Mastic DENSOLEN®-W/ -W+/ -WP bandes DENSOLEN®-PE/Butyle



Mise en œuvre

- **Attention** : La résistance mécanique et thermique de la réparation des défauts dépend du système de bandes DENSOLEN® appliqué.
- Bien mélanger le primaire DENSOLEN®-HT dans son récipient d'origine avant l'application, jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucun dépôt au fond (voir information produit).
- Appliquer une couche homogène et fine sur le défaut et le revêtement usine rendus préalablement rugueux.
- **Attention** : Laisser sécher le primaire jusqu'à ce qu'il soit sec au toucher (à tester au doigt).
- Remplir le défaut de mastic DENSOLEN® et égaliser les bords de manière à obtenir une surface plane, permettant par la suite d'appliquer les bandes DENSOLEN® sans inclusion d'air.
- Appliquer sur le défaut et sur toute périphérie de la conduite, la bande anticorrosion DENSOLEN® en spirale avec un taux de recouvrement de 50%. La réparation doit dépasser d'au moins 50 mm par rapport à l'extrémité du défaut.
- Appliquer sur le défaut et sur toute périphérie de la conduite, la bande de protection mécanique DENSOLEN® en spirale avec un taux de recouvrement de 50%. La réparation doit dépasser d'au moins 50 mm par rapport à l'extrémité du défaut.
- Commencer et terminer chaque opération d'enrobage par un tour mort (100% de recouvrement), c.-à-d. que les bandes doivent être appliquées dans le sens de la circonférence sans décalage.
- Appliquer les bandes en prenant une position de départ à « 9h » et en terminant l'enrobage à « 3h ».

Produit	Température de mise en œuvre		Humidité de l'air relative (%)	Durée de vie (sec.) à température ambiante			Température de stockage °C (°F)	Revêtements usine compatibles
	Surface °C (°F)	Matériau °C (°F)		+10 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-FK2 C	de +10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (+5) au-dessus du point de rosée	de +10 à +35 (de +50 à +95) et min. +3 (+5) au-dessus du point de rosée	< 80	75	60	50	de +15 à +30 (de +59 à +86) Stocker en position verticale	PE, PP PU, FBE Bitume
DENSOLEN®-HT Primer DENSOLEN® Mastic Bandes DENSOLEN®-PE/Butyle	de -10 à +40 (de +14 à +105)						<+50 (<+122)	
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler	ca. +90 à +100 (+194 à +212)							
Préparation de surface	Éliminer le revêtement usine endommagé, atténuer les angles vifs, et chanfreiner les bords à un angle < 30°. Poncer le revêtement usine adjacent min. 100 mm à la toile émeri #40 dans le sens de la circonférence. Propreté de surface : Grenailage min. Sa 2½ (ISO 8501-1), profondeur de rugosité de 40 µm à 100 µm, surfaces sèches et exemptes de graisse, poussière, etc.							
Sécurité au travail et protection de l'environnement	L'installation doit être réalisée en respectant les prescriptions locales en vigueur et les mesures de sécurité habituelles. Les consignes de sécurité et en matière d'environnement présentes sur les étiquettes et les fiches de données de sécurité doivent être respectées. Porter un équipement de protection individuel tel que des lunettes de protection, des gants de protection et des vêtements de travail fermés.							