



# DEXPAND®-REP MT & -REP HT



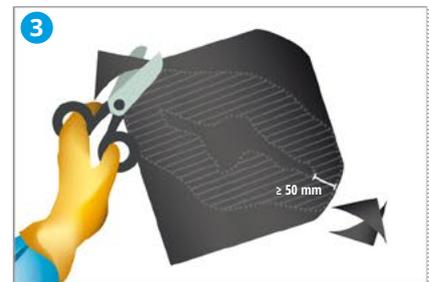
**1 Nettoyage**

- Le défaut à combler et le revêtement usiné adjacent doivent être propres, secs, exempts de poussière et de graisse. Les parties du revêtement usiné non adhérentes doivent être enlevées.
- Toutes les impuretés qui nuisent à l'adhérence (par ex. graisse, huile, peinture, protection anticorrosion temporaire, etc.) doivent être éliminées avant l'application. Le cas échéant, utiliser un solvant approprié.



**2 Préparation de surface**

- Le revêtement usiné non adhérent est retiré à l'aide d'un outil approprié, par exemple une râpe bombée. Il convient d'atténuer les angles vifs, chanfreiner les bords à un angle  $\leq 30^\circ$ .
- Le revêtement usiné adjacent doit être rendu rugueux dans le sens circonférentiel à l'aide d'une toile émeri #40 sur une largeur d'au moins 100 mm autour du défaut.



**3 Découpe du DEXPAND®-DRP**

- Le **DEXPAND®-DRP** est découpé de manière à recouvrir le défaut avec un débord d'au moins de 50 mm sur le revêtement usiné tout autour du défaut. Les angle doivent être arrondis.



**4 Préchauffage**

- DEXPAND®-Filler/DEXPAND®-Mastic:** Utilisez une flamme jaune-bleu de faible intensité pour préchauffer la zone à revêtir à environ  $+50^\circ\text{C}$  ( $+122^\circ\text{F}$ ).
- DEXPAND®-Meltstick:** Préchauffer la zone à réparer (revêtement usiné + défaut) à environ  $+90^\circ\text{C}$  à  $+100^\circ\text{C}$  ( $+194^\circ\text{F}$  à  $+212^\circ\text{F}$ ).



**5a Remplissage du défaut avec DEXPAND®-Mastic (REP MT)**

- DEXPAND®-Mastic** n'a pas besoin d'être préchauffé pour être mis en œuvre !
- Découper **DEXPAND®-Mastic** à la dimension du défaut à combler puis appliquer le dans le défaut. Lisser ensuite le défaut comblé avec le mastic, dans le sens de la circonférence à l'aide d'une spatule chaude jusqu'à atteindre la même épaisseur que le revêtement adjacent. Aucun vide ne doit subsister sous le **DEXPAND®-DRP**.



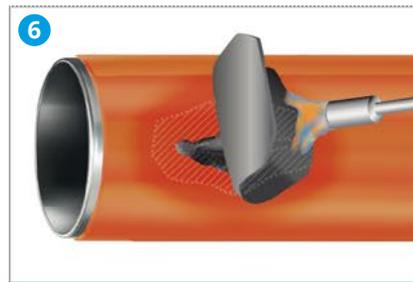
**\*Alternative: DEXPAND®-Meltstick (REP MT)**

- Chauffer le **DEXPAND®-Meltstick** à l'aide d'une flamme jaune-bleu jusqu'à ce que le matériau devienne brillant et qu'il puisse être appliqué dans le défaut à combler.
- Le défaut doit être comblé avec du **DEXPAND®-Meltstick** de manière à garantir qu'aucun vide ne subsiste sous le **DEXPAND®-DRP**.
- Lisser le produit dans le sens de la circonférence à l'aide d'une spatule chaude jusqu'à ce que le défaut soit comblé (même épaisseur que le revêtement adjacent).



**5c Remplissage du défaut avec DEXPAND® Filler (REP HT)**

- Poser le Mastic **DEXPAND®-Filler** sur une spatule et le chauffer à l'aide d'une flamme jaune-bleu, jusqu'à ce que le matériau devienne brillant et puisse être appliqué dans le défaut avec un aspect ciroux.
- Le défaut doit être comblé avec du **DEXPAND®-Filler** de manière à garantir qu'aucun vide ne subsiste sous le **DEXPAND®-DRP**.
- Lisser le produit dans le sens de la circonférence à l'aide d'une spatule chaude jusqu'à ce que le défaut soit comblé (même épaisseur que le revêtement adjacent).



**6 Application du DEXPAND®-DRP**

- Dans le cas du **DEXPAND®-REP HT**, juste avant l'application du **DEXPAND®-DRP**, le **DEXPAND®-Filler** se trouvant dans le défaut est chauffé à environ  $+90^\circ\text{C}$  ( $+194^\circ\text{F}$ ). Le **DEXPAND®-Mastic** ne doit pas être préchauffé pour son application.
- Chauffer la face adhésive du **DEXPAND®-DRP** jusqu'à ce que l'adhésif devienne brillant et le positionner au centre du défaut.
- Chauffer de manière homogène le **DEXPAND®-DRP** préalablement collé de manière uniforme jusqu'à ce que la face extérieure noire mate commence à briller.



**7 Fixation du DEXPAND®-DRP**

- Presser le **DEXPAND®-DRP** à l'aide d'un rouleau manuel dans le sens de la longueur et de la circonférence, de manière à lisser et éliminer les bulles, jusqu'à ce que l'adhésif ressorte de manière visible de tous les côtés.

Produit	Température de mise en œuvre			Revêtements usiné compatibles
	Surface °C (°F)	Matériau °C (°F)	Température de stockage °C (°F)	
DEXPAND®-DRP DEXPAND®-Filler DEXPAND®-Mastic DEXPAND®-Meltstick	environ $+50$ ( $+122$ ) environ $+90$ à $+100$ ( $+122$ à $+212$ )	$+10$ à $+40$ ( $+14$ à $+105$ )	$\leq +50$ ( $\leq +122$ )	Revêtements usiné les plus courants
<b>Préparation de la surface</b>	Retirer le revêtement usiné non adhérent, atténuer les angles vifs, chanfreiner les bords à un angle $\leq 30^\circ$ . Rendre le revêtement usiné adjacents rugueux dans le sens de la circonférence sur au moins 100 mm à l'aide d'une toile émeri #40.			
<b>Sécurité au travail et protection de l'environnement</b>	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. Protéger le sol contre la pollution.			