



FORTIDE®

Remarques



- Le décapage par projection d'abrasifs doit être effectué avec un abrasif de type angulaire (voir tableau)
- Le revêtement FORTIDE® doit être appliqué immédiatement, et au plus tard 2 heures après la préparation des surfaces.
- Une fois les composants mélangés, commencer immédiatement l'application.
- Ne pas fermer les récipients contenant les composants mélangés en raison du possible dégagement de chaleur important.
- Si du ruban de masquage est utilisé, le retirer tant que le FORTIDE® est encore collant.

1. Nettoyage et préparation du revêtement usine



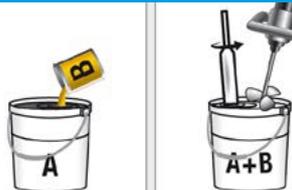
- Les surfaces à enduire (surface en acier et revêtement usine adjacent) doivent être propres et exemptes de poussière et de graisse.
- Toutes les saletés mettant en péril l'adhérence (par ex. graisse, huile, peinture, protection contre la corrosion temporaire, agent de couplage, etc.) doivent être éliminées avant l'application.
- Chanfreiner les zones de transition avec le revêtement usine adjacent à l'aide d'une râpe bombée (angle d'inclinaison $\leq 30^\circ$). Éliminer la poussière de ponçage.
- Activer le revêtement usine adjacent devant être revêtu à l'aide d'une flamme propane.

2. Préparation de surface



- Procéder au grenailage de l'ensemble de la surface en acier à traiter, min. Sa 2½ (ISO 8501-1), profondeur de rugosité 40 - 100 µm.
- A l'aide de toile émeri (#40) procéder à des mouvements dans le sens de la circonférence, de manière à rendre rugueux le revêtement usine adjacent sur une largeur de 50 mm au minimum. Éliminer la poussière de ponçage et procéder ensuite à un nettoyage approprié.
- Pour obtenir une finition propre, le revêtement usine peut être recouvert de ruban de masquage au-delà des 50 mm.

3. Mélange des composants (uniquement pour l'application au pinceau ou au rouleau)



- Si nécessaire, préchauffer les composants.
- Bien agiter le récipient du composant B avant utilisation et le vider complètement dans le récipient contenant le composant A.
- Commencer par mélanger lentement pour éviter l'apport d'air.
- Mélanger ensuite plus rapidement en veillant à ce que la pénétration d'air reste faible.
- Mélanger les composants pendant au moins 2 minutes jusqu'à obtenir une coloration homogène sans marbrures ni stries. De temps en temps, raclez tout le pourtour des parois du récipient afin d'incorporer au mélange les composants qui y adhèrent.

4a. Première application au pinceau et au rouleau



- Verser le mélange sur la partie supérieure de la conduite et le répartir de manière homogène en le lissant dans un sens, puis dans l'autre.
- Appliquer une fine couche uniforme sur toute la surface sans inclure d'air en « massant » soigneusement le produit avec une légère pression à l'aide d'un rouleau ou d'un pinceau à laminer.

5a. Première application au pinceau et au rouleau



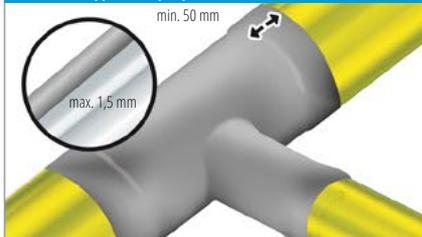
- Ensuite, appliquer des couches successives pour obtenir l'épaisseur souhaitée et pouvant aller jusqu'à 1,5 mm.
- Vérifier l'épaisseur appliquée à différents endroits de la circonférence à l'aide d'une jauge d'épaisseur de film humide.
- Intégrer le revêtement usine adjacent sur une largeur d'au moins 50 mm.
- Un lissage à l'aide d'un pinceau à laminer permet d'obtenir une surface particulièrement lisse.
- D'autres couches peuvent être appliquées tant que la surface est encore collante.
- Dépoussiérer la surface pour reprendre l'application sur des revêtements devenus non collants.

4b. Début de l'application par pulvérisation Hot Airless



- Décharger le premier écoulement du produit.
- En fonctionnement constant, le revêtement peut être appliqué uniformément en se tenant à une distance d'environ 30 - 50 cm.

5b. Fin de l'application par pulvérisation Hot Airless



- Intégrer le revêtement usine adjacent sur une largeur d'au moins 50 mm.
- Pour les grandes surfaces, travailler mouillé sur mouillé et revêtir toute la zone de manière uniforme et sans inclusion d'air.
- Vérifier l'épaisseur de la couche à différents endroits de la circonférence à l'aide d'une jauge d'épaisseur de film humide. L'épaisseur totale maximale doit être de 1,5 mm.
- Décharger le premier écoulement du produit après chaque interruption de l'application.
- D'autres couches peuvent être appliquées tant que la surface est encore collante.
- Dépoussiérer la surface pour reprendre l'application sur des revêtements devenus non collants.

Remarques pour le durcissement/contrôle



- La durée de durcissement du produit dépend de la température (voir tableau).
- Le revêtement appliqué doit être protégé de l'humidité et des intempéries jusqu'à ce qu'il ne colle plus du tout.
- Conserver une température du matériau de $>+10^\circ\text{C}$ ($+50^\circ\text{F}$) jusqu'au durcissement complet.
- Contrôler la couche finie pour détecter si elle est exempte de porosités. Tension de test de 5 kV par mm d'épaisseur, maximum 25 kV (DIN EN ISO 21809-3).
- Durcissement suffisant pour une dureté Shore D ≥ 75



FORTIDE®

Produit	Application	humidité relative (%)	Température de mise en œuvre		Densité (g/cm³) Comp. A / Comp. B / mélange	Ratio de mélange A : B	Temps à température ambiante			Température de stockage °C (°F)	Revêtements usine compatibles							
			Surface °C (°F)	Matériau °C (°F)			Temps	+10 °C (+50 °F)	+20 °C (+68 °F)			+40 °C (+104 °F)						
FORTIDE®-ST	Version peignable	≤ 80	+10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (de +5,4) au-dessus du point de rosée	+15 à +30 (de +59 à +86)	1,57 / 1,00 / 1,44	selon le poids 100 : 21 selon le volume 3 : 1	durée de vie en pot (250 g)	env. 50 min.	env. 16 min.	env. 5 min.	+5 à +30 (+41 à +86) stockage à la vertical	PE, PP PU, FBE						
				sec au toucher			env. 3 h	env. 1h	env. 25 min.									
				résistant			env. 22 h	env. 6 h	env. 1,5 h									
	Version pulvéris- able			sec au toucher			env. 1,5 h	env. 45 min.	env. 16 min.									
résistant		env. 13 h	env. 4 h	env. 1,2 h														
Version peignable		+15 à +30 (de +59 à +86)	1,44 / 1,03 / 1,36	selon le poids 100 : 23,5 selon le volume 3 : 1	durée de vie en pot (250 g)	env. 2 h	env. 30 min.	env. 18 min.										
	sec au toucher	env. 5 h			env. 2 h	env. 45 min.												
	résistant	env. 24 h			env. 8 h	env. 1,5 h												
FORTIDE®-HT	Version pulvéris- able	≤ 80	+10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (de +5,4) au-dessus du point de rosée	Composant A env. +60 à +75 (de +140 à +167) Composant B approx. +15 à +30 (de +59 à +86)	1,44 / 1,03 / 1,36	selon le poids 100 : 23,5 selon le volume 3 : 1	sec au toucher	env. 4 h	env. 1,5 h	env. 28 min.			+5 à +30 (+41 à +86) stockage à la vertical	PE, PP PU, FBE				
				résistant			env. 16 h	env. 5 h	env. 1,5 h									
				Version peignable			+15 à +30 (de +59 à +86)	1,47 / 1,04 / 1,36	selon le poids 100 : 25,5 selon le volume 2,7 : 1	durée de vie en pot (250 g)					env. 2,5 h	env. 37 min.	env. 10 min.	
	sec au toucher						env. 5 h			env. 2,5 h					env. 45 min.			
résistant	env. 24 h	env. 10 h	env. 3 h															
FORTIDE®-TL	Version pulvéris- able	≤ 80	+10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (de +5,4) au-dessus du point de rosée	Composant A env. +60 à +75 (de +140 à +167) Composant B approx. +15 à +30 (de +59 à +86)	1,47 / 1,04 / 1,36	selon le poids 100 : 25,5 selon le volume 2,7 : 1	sec au toucher	env. 4 h	env. 2 h	env. 35 min.	+5 à +30 (+41 à +86) stockage à la vertical	PE, PP PU, FBE						
				résistant			env. 21 h	env. 5 h	env. 3 h									
				Version peignable			+15 à +30 (de +59 à +86)	1,58 / 1,00 / 1,41	selon le poids 100 : 28	durée de vie en pot (250 g)					env. 1,5 h	env. 35 min.	env. 7 min.	
	sec au toucher						env. 5 h			env. 2,5 h					env. 50 min.			
résistant	env. 24 h	env. 9 h	env. 3 h															
FORTIDE®-WS (également sur surface humide)	Version peignable	≤ 80	+10 à +50 (de +50 à +122) et min. +3 (de +5,4) au-dessus du point de rosée	+15 à +30 (de +59 à +86)	1,58 / 1,00 / 1,41	selon le poids 100 : 28	sec au toucher	env. 5 h	env. 2,5 h	env. 50 min.					+5 à +30 (+41 à +86) stockage à la vertical	PE, PP PU, FBE		
				résistant			env. 24 h	env. 9 h	env. 3 h									
				Préparation des surfaces														
Éliminer le revêtement usine non adhérent, atténuer et arrondir les encoches et les tranchées, et chanfreiner les bords à un angle < 30°. Poncer les revêtements appliqués en usine adjacents dans le sens de la circonférence à la toile émeri #40 sur min. 50 mm. Degré de soin : Grenaillage 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 à prendre. Les consignes fournies sur les étiquettes et dans les fiches de données de sécurité en matière de sécurité et d'environnement doivent être respectées. Porter des équipements de protection individuelle, par exemple des lunettes de protection, des gants de protection et des vêtements de travail fermés.																		