

Kit De Reparation De La Fibre De Verre



Des réparations réussies rapidement

Contenance du kit:

250g de Résine 105; 50g de Durcisseur 205; 1m x 125mm de de tissu biaxial 450g/m²; 1m x 75mm de tissu de verre 175g/m²; 1m x 100mm de tissu d'arrachage; 1 pot de charge 402; 1 pot de microsphères 409; 2 paires de gants; 1 Bâtons de mélange réutilisables; 3 pots de mélange; 2 Pinceaux; 2 Seringues; Instructions et CD

Matériel :

WEST SYSTEM Résine 105/ Durcisseur 205 – Rapport de mélange 5:1 (doseur gradué inclus) Utilisé pour l'enduit – Matériaux en fibre de verre – En mélange avec le mastic 402 - En mélange avec le 105/205 pour la réparation de trous, fissures.

Charges microsphères 409 – En mélange avec 105/205 pour la réparation des rayures, éraflures et les ratissages avant peinture.

tissu biaxial 450g/m² – pour les réparations structurelles des trous et fissures

tissu de verre 175g/m² – pour la réparation des stratifiés minces ou les petits dommages structurels.

Le tissu d'arrachage évite le ponçage s'il est appliqué sur la résine époxy humide et enlevé après la polymérisation.

4 pas pour une réparation réussie Evaluer • Préparer • Réparer • Finition

Evaluer

Identifiez l'ampleur des dégâts. En cas de doutes, consultez un expert. Prévoyez les matériaux à utiliser.

Préparer

Toutes les surfaces doivent être sèches, propres et sans pollution. Utilisez un chauffage ou un décapeur thermique pour accélérer le séchage des surfaces à réparer ou le cœur du matériau. Dégraissez la surface à l'acétone ou au solvant 850 West System.

Poncez au grain 80 minimum pour une bonne adhérence de l'époxy. Rectifiez le support à l'aide d'une meuleuse d'angle. La surface à réparer doit être biseautée sur l'épaisseur du stratifié (soit un "scar" de 12 fois la dimension de l'épaisseur du stratifié). Pour certains supports (notamment de faible épaisseur), ceci peut être augmenté jusqu'à 25:1. Contactez votre distributeur local pour de plus amples renseignements.

Réparer

La réparation du support doit se faire en deux étapes :

Apprêtez la surface à l'aide d'un mélange 105/205 (rapport de catalyse 5/1)

Utilisez la charge 409 pour la réparation de rayures ou d'éclats mineurs.

Utilisez la charge 406 pour la réparation structurelle des ponts et des cloisons (joints congés).

Le tissu d'arrachage limitera le ponçage avant finition (peinture) – se référer aux conseils des fabricants pour une préparation correcte de la surface.

Laissez polymériser au moins 48 heures, ou accélérez la catalyse à l'aide d'un chauffage.

Finition

Utilisez la charge 409 pour former un enduit de lissage et rectifier les imperfections.

Pour protéger la réparation des UV, appliquez primaire et peinture - se référer aux conseils des fabricants pour une préparation correcte de la surface.

Santé et sécurité

Utiliser un masque anti poussières et une combinaison. Eviter le contact de l'époxy avec la peau. Ne pas rectifier ou poncer l'époxy frais. Consulter les fiches de sécurité pour de plus amples informations.

réparations courantes en utilisant des produits WEST SYSTEM

Il est essentiel de respecter le rapport de mélange de 5:1. La résine et le durcisseur doivent être correctement mélangés avant l'ajout des charges ou l'imprégnation du tissu.

Pour de plus amples informations quant aux réparations des bateaux en fibre de verre, se référer au Manuel de réparation des bateaux en fibre de verre 002-550, téléchargeable gratuitement sur www.westsystem.co.uk.

Réparation des rayures et des petites fissures (105, 205, 409)

Suivre les indications de préparation du support ci-dessous :

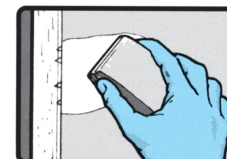
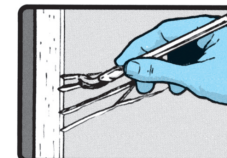
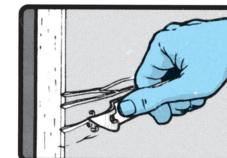
1. Appliquer une couche d'un mélange 105/205 sur la surface à réparer.

2. Ajouter la charge microsphère 409 au mélange époxy (105+205) pour obtenir un mélange épais non coulant. Appliquer ce mélange au couteau à enduire dans les fissures pré-imprégnées de résine-durcisseur.

3. Laissez polymériser 24 heures.

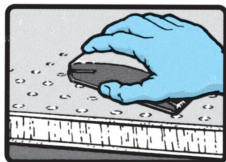
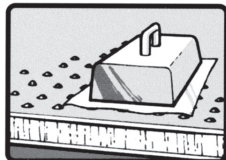
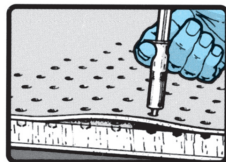
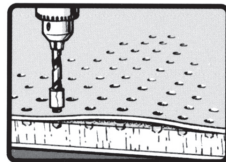
4. Avant peinture, poncer au grain 80 pour niveler si nécessaire. Poncer en réduisant le grain – minimum G120

5. Appliquez un primaire époxy puis une laque polyuréthane bicomposante directement sur la réparation, chacun apportera la protection anti-UV nécessaire à l'époxy. Se conformer aux recommandations des fabricants de peinture pour l'application et la préparation.



Réparation des ponts, coques et cloisons stratifiés (105,205,409, Tissu Biaxial, Tissu d'arrachage) : traitement du délaminage

1. Suivre les indications de préparation du support ci-dessous :



2. Délimitez les zones à réparer. Exercez une pression sur le support. Si celui-ci semble s'enfoncer, cela indique un délaminage potentiel. A l'aide d'un objet dur et non creux, tapez sur la zone suspecte. Si celle-ci sonne creux, vous pourrez en déduire un délaminage et délimiter la zone à traiter.

3. Séchez minutieusement le stratifié. Forez des trous à 6mm, 25mm et environ 75mm de l'endroit à réparer. Percez à travers le stratifié à mi-épaisseur de l'âme (mousse, bois, polyester...).

4. Ajoutez les microsphères 409 au mélange résine-durcisseur (105+205) jusqu'à obtention d'une consistance « seringuable », puis chargez la seringue. Coupez l'embout si nécessaire.

5. Injectez le mélange dans tous les trous préalablement faits dans le support. Veillez à ce que le mélange ait rempli l'ensemble des cavités.

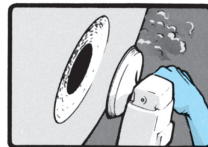
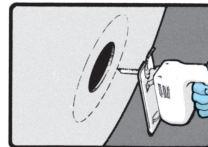
6. Comprimez la surface à l'aide d'un lest (bidon d'eau, sacs de sable, disque en fonte...) afin que peaux et âmes soient en contact. Placez une bâche plastique entre la surface traitée et le lest afin d'éviter coulures ou collage involontaires.

7. Si la ou les premières strates sont endommagées, la ou les remplacer après traitement à l'aide du tissu biaxial 450g/m².

Réparation des trous

(105, 205, 402, 450g Tissu Biaxial, Woven Tape, Tissu d'arrachage)

1. Suivre les indications de préparation du support ci-dessous.



2. Si le diamètre du trou est inférieur à 25mm, placez un gabarit derrière et utilisez la charge 402 ajoutée au mélange époxy (105+205) pour le reboucher. Puis, allez directement au point 8.



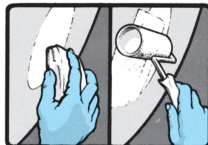
3. Si le trou est plus important (plus de 25mm de diamètre), suivez les indications ci-dessous et utilisez le tissu 450g/m².



4. Scarfez (Biseautez) les bords du trou pour obtenir une surface suffisante pour l'adhérence. Un biseau d'une largeur 12 à 15 fois supérieure à l'épaisseur du support est idéal.



5. Si nécessaire, renforcez le stratifié à l'aide d'une contre plaque appliquée derrière.



6. Couper des disques de tissu de plus en plus grands (différence +1cm de rayon) jusqu'à la stratification complète. Vous stratifierez toujours du plus grand disque au plus petit.

7. Plusieurs applications peuvent être nécessaires pour combler le trou. Laisser chaque couche sécher avant application de la suivante.

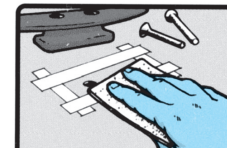
8. Couvrez la réparation de tissu d'arrachage en ajoutant de l'époxy pour humidifier le tissu si nécessaire et laissez polymériser.

9. Enlevez le tissu d'arrachage après séchage. Mélangez les microsphères 409 au mélange époxy et ragréer la surface.

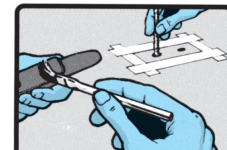
10. Après séchage, poncez et appliquez le primaire et la laque pour permettre une bonne résistance aux UV de la réparation.

Réparation et scellement des matériaux (105, 205, 402 or 406 [non inclus dans ce kit])

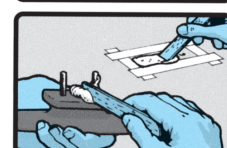
1. Suivre les indications de préparation du support ci-dessous :



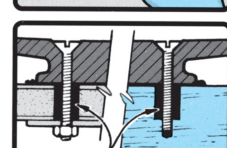
2. Placez la pièce en position. Tracez le contour au crayon. Enlevez la pièce et placez du papier de masquage autour du trait de crayon.



3. Préparez ensuite la surface comme indiqué ci-dessous :



4. Couvrez les deux surfaces de mélange époxy résine et durcisseur 105-205. Humidifiez l'intérieur du trou à l'aide d'un pinceau imprégné du mélange, ou l'injectez avec une seringue.



5. Pour de meilleurs résultats, utilisez de la silice colloïdale 406 ou la charge 402. Ajoutez la au mélange époxy jusqu'à obtention de la consistance d'une mayonnaise. Appliquer généreusement sur les surfaces, ainsi que dans le trou qui servira de filetage. Utilisez une seringue si nécessaire.



6. Positionnez les pièces et pressez jusqu'à ce que l'époxy déborde. Ne pas mettre sous contrainte. Appliquez de la cire ou de l'huile sur les vis afin que l'époxy ne puisse adhérer et insérez le en tournant dans le sens du vissage.



7. Enlevez l'excédent d'époxy avec un bâton de mélange. Enlevez le papier de masquage. Laissez polymériser 24 heures à 21°C avant serrage définitif.

Pour de plus amples informations, consultez le site WestSystem.com, le CD ou le livre « Restauration et réparation des bateaux polyester »