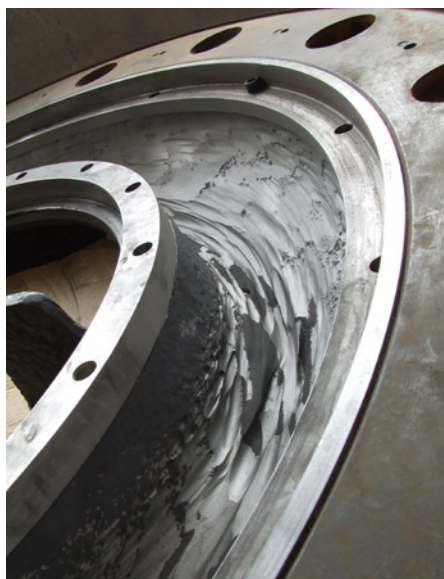


CEREZ®

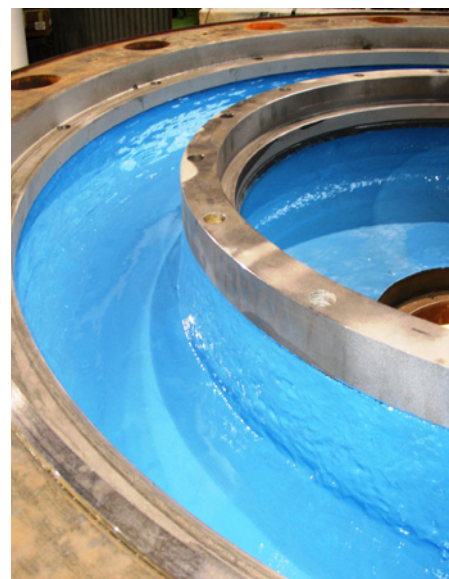
Résines de blindages

Les composites de blindage **CEREZ®** offrent une solution simple à une grande variété de problèmes d'usure. D'une grande facilité de mise en œuvre et d'une résistance supérieure à l'usure, ce sont les outils indispensables des services de maintenance dans les industries transportant des liquides chargés ou des matériaux en vrac.

CEREZ® adhère sur la plupart des supports sains, convenablement préparés et dégraissés : acier, inox, béton, polyuréthane, caoutchouc, céramique ainsi que sur une couche de **CEREZ®** existante.



Avant



Après

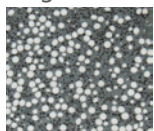
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La gamme des composites de blindage prêts à l'emploi **CEREZ®** est composée de quatre nuances qui se différencient par la taille de leurs grains et leur mode d'application.

	CEREZ 600XS	CEREZ 550XS	CEREZ 500XS	CEREZ 400XS
Poids net du kit (kg)	12	6,40	1,15	1,15
Taille maxi des grains (mm)	1,7	2	0,05	0,05
Type de produit	Pâteux	Pâteux	Pâteux	Liquide
Application	Truelle	Truelle	Truelle	Pinceau
Mélange quantité résine/durcisseur (*poids)	2/1	2/1*	1/1	1/1
Couleur résine	Gris	Blanc	Gris foncé	Bleue Rouge
Couleur durcisseur	Noir	Bleu	Gris clair	Gris clair
Temps de vie du mélange à 25°C (min)	35	10 à 15	20	20
Temps de prise à 25°C début/fin en heure	8/24	0,5/1,5	4/24	4/24
Consommation par mm d'épaisseur au kg/m ²		2,1		
Épaisseur mini recommandée (mm)	6,35	20	2	1
Température maxi d'utilisation °C	110	85	120	120

KIT CEREZ®

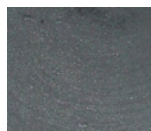
CEREZ® se présente sous forme de kits comportant une part résine et une part durcisseur. La charge céramique est répartie entre la résine et le durcisseur ou intégralement mélangée à la résine.



CEREZ 600XS



CEREZ 550XS



CEREZ 500XS

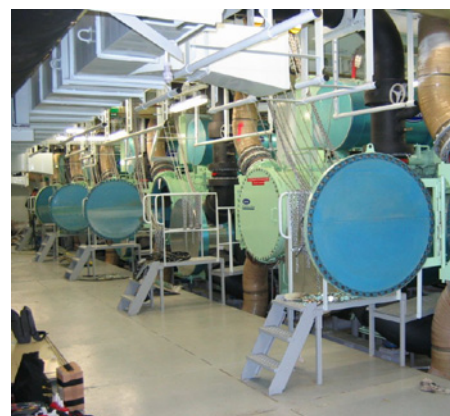


CEREZ 400XS

DOMAINES D'UTILISATION

La gamme **CEREZ®** est idéale pour protéger ou réparer les installations telles que les :

- Pompes
- Tuyauteries
- Trémies
- Goulottes
- Cyclones
- Extracteurs
- Cribles
- Réservoirs
- Pales et corps de ventilateurs
- Echangeurs thermiques
- ...



TECHNIQUE DE MISE EN OEUVRE

Points clés d'une bonne application :

- Préparation du support
- Temperature
- Homogénéité du mélange résine / durcisseur

1 - PREPARATION DU SUPPORT

- Etat du support : propre, dégraissé et si possible rugueux.
- Méthode : meulage avec disque à gros grains ou sablage suivi d'un rinçage au solvant propre.



2 - TEMPERATURE

- La résine **CEREZ®** et la pièce à revêtir doivent, se trouver à une température comprise entre 15 et 25°C
- Une température supérieure réduit le temps de prise et peut rendre l'application difficile.
- Une température inférieure peut ralentir voire stopper la prise
- Mise en température : si nécessaire réchauffer chaque composant et la pièce à revêtir en les entreposant dans une pièce à la température requise.
- Attention: mélanger trop de produit en une seule fois peut accélérer fortement la prise car le mélange résine/durcisseur dégage de la chaleur.



3 - MELANGE

PRODUITS PATEUX :

Travailler sur une surface propre et lisse (grés émaillé par exemple).



- Déposer la quantité de résine et de durcisseur indiquée.
- Malaxer à la spatule pendant 3 à 5 minutes.
- Ne pas utiliser un des outils souillés par un composant dans le pot de l'autre composant (risque de prise).



PRODUITS LIQUIDES :

Verser la totalité du durcisseur dans le pot de résine.

- Malaxer 3 à 5 minutes, si possible avec un malaxeur mécanique. Travailler à faible vitesse pour éviter l'inclusion de bulles d'air dans le mélange.
- Ne jamais mélanger plus de produit qu'il n'est possible d'en appliquer avant le début de la prise.

4 - APPLICATION

PRODUITS PÂTEUX :

Utiliser des outils métalliques, truelles ou spatules pour les parties planes et tout autre outil à la forme adaptée pour les formes complexes (le chausse pied est l'outil idéal pour les corps de pompe).

- Réaliser une première passe : le mélange doit « mouiller » le support, surtout si celui-ci a été sablé.
- Appliquer jusqu'à l'épaisseur désirée (respecter les épaisseurs minimales recommandées).
- Fortes épaisseurs et parois pentues : effectuer plusieurs passes si nécessaire; attendre la prise totale de chaque couche avant application de la suivante.
- Passer régulièrement l'outil métallique dans la flamme d'une petite lampe à gaz pour éviter au mélange d'adhérer à l'outil.



- Réalisation de coffrages : les revêtir de ruban adhésif plastifié pour favoriser le démoulage.
- Nettoyer régulièrement les outils à l'acétone avant le début de la prise.



PRODUITS LIQUIDES :

Appliquer en couches croisées, au pinceau ou à la spatule plastique pour les épaisseurs plus importantes sur les surfaces horizontales.

- Toujours attendre la fin de prise d'une couche avant application de la suivante.
- Appliquer des couches de couleurs différentes permet de réaliser un indicateur d'usure favorisant la maintenance préventive des équipements.

CONTACT

Tel : +33(0)4 79 62 06 73

Fax : +33(0)4 73 62 02 75

Mail : info@wa-produr.com

153 rue Aristide Bergès

BP 29402

73094 Chambéry Cedex

France

