

LOCTITE[®] PC 7202[™]

Alias LOCTITE[®] Fixmaster[®] Marine Chocking or LOCTITE[®] 7202
 Novembre 2019

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE[®] PC 7202[™] présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Epoxy
Nature chimique	Epoxy
Aspect	Liquide vert ou orange
Composants	2 composants - à mélanger avant application
Ratio en volume Résine : Durcisseur	100 : 11,6
Ratio en poids Résine : Durcisseur	100 : 6,9
Polymérisation	Polymérisation à l'ambiante
Domaine d'application	Revêtements de sols / réagréage
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Withstands temperatures from -30°C up to 121 °C • Pas de retrait • Résistance aux produits chimiques • Résine époxy 100% • Résistance aux vibrations • produit auto-nivellant • Coulable pour application sur des zones difficiles d'accès • Grande souplesse d'utilisation

LOCTITE[®] PC 7202[™] est une résine époxy bicomposante de calage pour machines vibrantes. Ce produit est recommandé en applications marines pour l'installation des moteurs principaux et autres équipements. Sa résistance élevée en compression lui permet de résister à des charges importantes. Les applications courantes sont l'installation et le calage des moteurs principaux, des moteurs d'orientation, de cabestans, de palans, et autres équipements montés sur les ponts.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Résine (Orange):

Viscosité, Brookfield - RVDV3, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 7, vitesse 20 tr/min	80 000 à 110 000
Poids par Gallon, lbs/gal	13,3 à 14,0

Résine (Vert):

Viscosité, Brookfield - RVDV3, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 7, vitesse 20 tr/min	85 000 à 105 000
Poids par Gallon, lbs/gal	13,5 à 14,3

Durcisseur:

Viscosity, Cone & Plate, 25 °C, mPa.s (cP):	
Shear rate 3 000 s ⁻¹	32,6

Mélange:

Densité @ 25 °C, ISO 1675, g/cm³ 1,5

Volume couvert 636 cm³ per 1 kg
 (17,6 in³ per 1lb)

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

Propriétés de polymérisation

Temps de polymérisation à 25 °C, h	24
Durée d'emploi du mélange à 25 °C, min	10 à 15
Temps de prise (Orange) à 25 °C, min:	
400 g en poids	33 à 47
Temps de prise (Vert) @ 25 °C, min:	
400 g en poids	38 à 45

PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Après polymérisation 24 h à 25 °C

Propriétés physiques:

Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D	90
Résistance à la traction N/mm ²	38
, ISO 527-2 (psi)	(5 500)
Résistance à la N/mm ²	110
compression , (psi)	(16 000)
ISO 604	
Module en N/mm ²	2 760
compression , (psi)	(400 000)
ISO 604	
Module de Young , N/mm ²	8 400
ASTM D638 (psi)	(1 220 000)
Tg (transition vitreuse) TMA	110
ISO 11359-2, °C	
Coef. de dilatation thermique ISO 11359-2 ,K ⁻¹ :	
Avant la Tg	47×10 ⁻⁰⁶
Après la Tg	110×10 ⁻⁰⁶
Barcol Hardness, ASTM D 2583-06	50

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

Préparation de la surface :

1. Stocker les kits à 15°C à 25°C pendant au minimum 24h avant de commencer le mélange
2. Les bâtis et les machines devront être à une température d'au moins à 15 °C pour faciliter l'écoulement du produit
3. Lorsque le moteur est en position, installer le coffrage sur chaque côté pour obtenir une épaisseur finale de 12 à 70 mm. Vérifier l'étanchéité du coffrage. Si un calage plus épais est nécessaire, faire une dépose en plusieurs couches successives. Attendre que chaque couche soit prise et refroidie avant de verser la suivante. Cependant, chaque couche supplémentaire devra être déposée dans les 12h suivant le coulage de la précédente.
4. Appliquer les méthodes usuelles de calfeutrement sur les arêtes des faces des bâtis qui seront en contact avec les excès de produit époxy, afin d'éviter des fissurations
5. On pourra employer un agent de démoulage ou une graisse localement sur les zones de calage où sont positionnés les boulons d'ancrage pour faciliter l'élimination du produit de calage afin de procéder au resserrage et réalignement éventuels
6. Le coffrage doit être constitué de cornières en acier suffisamment larges pour dépasser la surface du bâti de 12,5 mm minimum. Installer le coffrage à environ 16 à 19 mm des faces d'appui du bâti.

Mélange :

Contrôler la température du produit Marine Chocking et celle du bâti. Ajouter la quantité nécessaire de durcisseur directement dans le pot de résine, et mélanger avec un mixeur suffisamment puissant 1 à 5 minutes jusqu'à ce que le mélange soit parfaitement homogène. Mélanger à une vitesse modérée, en évitant de former un tourbillon, ce qui aurait pour conséquence de créer des bulles dans le produit, bulles qui ne pourraient pas être éliminées. En fin de mélange, laisser le produit reposer 3 à 5 minutes pour éliminer les micro-bulles créées

Méthode d'application :

1. Verser le produit dans un angle pour optimiser l'échappement de l'air et assurer une bonne adhérence sur la surface. A 25°C, la durée d'emploi du mélange est d'environ 10 à 15 minutes
2. Laisser ensuite le produit polymérisé pendant les temps indiqués ci-dessous avant de serrer au couple les boulons et de vérifier l'alignement des éléments machine :
 - 35h à 15°C
 - 24h à 21°C
 - 16h à 26°C
 - 11h à 32°C

Conseils Techniques sur l'Utilisation des Epoxies

La durée de vie du mélange et le temps de polymérisation du produit sont fonction de la température et de la quantité de produit mélangé :

- Plus la température est élevée, plus la polymérisation est rapide
- Plus la masse de produit mélangée est importante, plus la polymérisation est rapide

Recommandation pour accélérer la polymérisation des résines époxy à basse température :

- Stocker les produits à température ambiante dans une pièce chauffée
- Pré-chauffer la surface sur laquelle le produit va être appliqué (chaud au toucher)

Recommandation pour ralentir la polymérisation des résines époxy à température élevée :

- Mélanger le produit par petites quantités pour éviter une prise trop rapide
- Refroidir les produits (résine et durcisseur)

Ce document n'est pas une spécification du produit

Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme des renseignements. Veuillez SVP prendre contact avec votre service qualité local pour toute aide et recommandation sur les spécifications relatives à ce produit.

Stockage

Conservé le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage afin d'éviter toute contamination. Les informations de stockage sont mentionnées sur l'étiquette de l'emballage. **Température de stockage : 8°C à 21°C. Une température de stockage inférieure à 8°C ou supérieure à 28°C peut affecter les propriétés du produit.**

Henkel n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour de plus amples informations, contacter votre service technique ou représentant local.

Conversions

(°C x 1,8) + 32 = °F
 kV/mm x 25,4 = V/mil
 mm / 25,4 = inches
 N x 0,225 = lb
 N/mm x 5,71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8,851 = lb·in
 N·mm x 0,142 = oz·in
 mPa·s = cP

Clause de non-responsabilité

Remarque :

L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche

Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.

Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable: L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommage corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.**

La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques

Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Référence 2.5