

Fiche Technique

POWER ACIER

Caractéristiques

Pâte bicomposant à durcissement rapide pour réparer, coller et boucher.

- application facile grâce à une excellente adhésion
- résistance très élevée
- durcissement rapide même sous l'eau
- ne rouille pas
- vernissable
- utilisation universelle en intérieur et en extérieur
- traitement ultérieur possible, par ex. ponçage, perçage, taraudage, sciage
- résistant à l'eau, à l'eau salée, au liquide de refroidissement, à l'huile ainsi qu'à de nombreux produits chimiques et, sous certaines conditions, au carburant

Domaines d'application

Convient pour le collage, le bouchage et l'étanchéification de fissures, trous, perçages erronés et retassures. Pour la réparation et la reconstruction de métal (fer, acier, fonte, aluminium, alliages etc.), céramique, béton, bois et plastiques. Pour réparations rapides et durables, par ex., sur : Réservoir, radiateur, tuyaux, filetages, récipients, gouttière, éléments de carrosserie et pièces en tôle.

Données Techniques

Base	Résine époxyde
Couleurs	Gris
Durcissement Minutes	30
Système de durcissement	2 K
Résistance à la compression	55
Résistance initiale	10
Durée de stockage	18 Mois
Dureté Shore A	80
Résistance thermique	-50 - +180
Durée de vie en pot	4
Résistance au cisaillement par effort de traction	6,2

Mode d'emploi

Température de traitement +5 °C à +30 °C. Poncer la surface si possible et nettoyer et dégraisser soigneusement avec PETEC Multi Cleaner (réf. d'art. 82100 ou 82200). Couper la quantité nécessaire de POWER acier et retirer le film de protection transparent.

Pétrir POWER ACIER jusqu'à l'obtention d'une couleur grise uniforme. Appliquer le mastic dans les trois minutes directement sur l'endroit à réparer et appuyer fermement, presser dans les fissures et les trous. Traitement ultérieur (par ex. ponçage, vernissage) possible uniquement après le durcissement de la colle. Les laques qui contiennent du solvant ainsi que d'autres produits peuvent arrêter le durcissement voire liquéfier le produit partiellement durci. En raison du grand nombre d'applications, de matériaux et d'autres facteurs d'influence, il est nécessaire de procéder à un test préalable et à un test d'aptitude. Veuillez lire la fiche de sécurité et la fiche technique ! (Téléchargement des fiches de données PETEC à l'adresse www.petec.de)

Fiche Technique

Conditionnements

	
n° d'art.: 97350	n° d'art.: 97450
Conditionnement de 50 g	50 g – Emballage libre-service