



FIRCHIM FRANCE S.A.S.

Z.A. de la Glèbe - B.P. 262 - Savignac - 12202 VILLEFRANCHE-DE-ROUERGUE Cedex

Tél. 05 65 81 16 37 - contact@firchim.fr - www.firchim.fr

Produits industriels d'hygiène, de maintenance et de dépollution F36C

04/23

EPOXY-FIR BAT CUIVRE

PÂTE BI-COMPOSANTS POUR SOUDURE À FROID Sans solvant

Pour réparer ou reconstituer les métaux ferreux, non ferreux et la plupart des matériaux



PROPRIÉTÉS PRINCIPALES - UTILISATIONS

- Pâte de couleur cuivre (élaborée avec de la poudre de cuivre).
- Ne contient pas de solvants.
- Ne se rétracte pas au durcissement.
- Insensible aux U.V. et à l'ozone : peut être utilisé à l'extérieur comme à l'intérieur.
- Convient, après polymérisation, au passage de l'eau potable (agrément Intertek Testing & Certification n°MA3156/P).

AVANTAGES

FACILE ET RAPIDE d'utilisation : aucun outil n'est nécessaire, il suffit de couper la quantité de pâte souhaitée avec les doigts, de malaxer, le mélange est alors prêt à l'emploi.

RAPIDE, temps de travail : 20 minutes à 20°C.

USINABLE : peut être poncé, percé, taraudé, scié après 60 min.

MODELABLE : peut être appliqué dans des trous d'épingles, de vis, de gougeons, comme dans des trous importants. Peut être moulé pour reconstituer des parties manquantes.

EXCELLENTE ADHÉRENCE : sur cuivre, laiton, bronze mais aussi sur d'autres matériaux tels que les métaux ferreux et non ferreux, bois, béton, pierre naturelle, etc.

MODE D'EMPLOI

- Pour un résultat optimum, il est nécessaire que le support soit exempt de poussière, de rouille (frotter les surfaces rouillées avec une brosse métallique) de graisse ou d'huile (utiliser un dégraissant) et soit sec.
- Couper la quantité nécessaire du bâtonnet, malaxer jusqu'à obtenir une couleur uniforme.
- Appliquer sur le support à réparer dans les 2 minutes après le mélange. A cet instant, le mélange n'a pas l'air d'avoir une grande force d'adhésion. Le presser dans la fissure ou le trou à remplir et enlever ensuite l'excès à l'aide d'un couteau de préférence mouillé. Pour obtenir une apparence lisse, passer un chiffon humide sur la surface avant le durcissement.
- Après 5 à 10 minutes, le durcissement ainsi que le pouvoir d'adhésion s'effectueront. Et après 60 minutes, le mélange pourra être poncé, taraudé, percé et scié si nécessaire.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Temps de travail : 3 minutes à 20°C

Dureté Shore D : 80

Résistance au cisaillement sur acier : 4,5 MPa

Limites de températures : 120°C en continu, 150°C par intermittence

Résistance électrique : 30000 MΩ

Résistance chimique : résiste aux hydrocarbures, alcools, cétones, esters, eau salée, solutions acides diluées

Temps de conservation : 24 mois dans des conditions de stockage à l'abri du soleil et de l'humidité et à une température comprise entre 5 et 20 °C

Conditionnement : tube de diam. 22 mm et 175 mm de long/poids : 122 g



PRODUIT À USAGE PROFESSIONNEL

Les indications mentionnées sur cette fiche sont données de bonne foi et n'engagent en rien notre responsabilité, le contenu de cette documentation est donné à titre d'information, il doit être adapté à chaque cas particulier.

Page 1 sur 1