

Homologations et conformités

SAFRAN AIRCRAFT ENGINES (formerly SNECMA)

DMR 74-510B (Non rotating parts only)

Description :

MADERBIND CF 2K est un revêtement anticorrosion sacrificiel bi-composants qui contient de la poudre d'aluminium.

Protection de l'acier contre la corrosion, la corrosion à chaud (450°C) et les fluides hydrauliques.

Performance :

- Excellente résistance à la corrosion,
- Excellente résistance chimique,
- Grande durabilité

Avantages et bénéfices :

- Base aqueuse, sans chrome
- Revêtement sacrificiel contenant de la poudre d'aluminium
- Résistance aux hautes températures (450-550°C).

UTILISATIONS

NB : Bien dégraisser le substrat avant et après sablage.

Support	Préparation de surface
Acier	Sablage

Faites appel à SOCOMORE pour tous vos besoins en :

- Préparation de surface (gammes SOCOCLEAN, DIESTONE & DS),
- Coatings fonctionnalisés (gammes SOCOGLAZE, AEROGLAZE, CHEMGLAZE, PRIAM, LBYH),
- Traitement de surface (gammes SOCOCLEAN & SOCOSURF),
- Promoteurs d'adhésion (gammes SOCOGEL & PREKOTE)
- Décapants chimiques (gammes SOCOSTRIP & SPC).
- Consommables, équipements et services pour le contrôle non destructif (gamme BABBCO)



MISE EN OEUVRE

Préparation et Application :

Pour la mise en œuvre, vous devez respecter les prescriptions ci-dessous :

- $15\text{ °C} < T^{\circ} < 35\text{ °C}$
- $35\% < Hy < 70\%$

1 - PNEUMATIQUE		Viscosité CA 4 : 30 s +/- 10	Poids	Tol +/-
Base	MADERBIND CF 2K Part A		45	1
Durcisseur	MADERBIND CF 2K Part B		55	1
Diluant	DL 1511		Si nécessaire	10% max

Tableau : Taux de dilution en fonction du matériel d'application. Les mesures de viscosité fournies ne sont que des recommandations et non des paramètres de contrôle qualité. Les informations qualifiées sont fournies dans les documents de certification, disponibles sur demande auprès du service technique.

Process :

1. Dégraissage au SOCOCLEAN UCA/UCS (ou autre nettoyeur qualifié par l'OEM)

2. Sablage au corindon Blanc (180 µm = 80 Mesh, 3 - 4 bars = 45 – 55 PSI)

Afin d'avoir une adhérence optimale du MADERBIND CF 2K, il est nécessaire d'avoir un Ra minimal initial après sablage de 2µm.

3. Préparation :

- Mélanger mécaniquement la partie A pendant au moins 2 minutes,
- Incorporer la partie B dans la partie A sous agitation mécanique (disperseur à hélice),
- Maintenir l'agitation pendant au moins 30 minutes de façon à homogénéiser le mélange A+B sans créer de mousse par une trop forte agitation. Nous vous recommandons l'utilisation du MADERMIX, disperseur 100% pneumatique et ATEX. Temps de dispersion : 30 minutes ; vitesse de rotation : 1300 - 1600 Tr/min. Pour plus de renseignements, nous consulter.
- Filtrer le produit (filtre conique 125 m).
- Viscosité du MADERBIND CF A+ B, coupe Afnor 4 à 23°C : 30 +/- 10 secondes. Selon la norme NF EN ISO 2431 (diluer le produit avec le diluant DL 1511 si nécessaire afin d'atteindre cette viscosité),

Temps d'utilisation du mélange : 8 heures

IMPORTANT : Garder le produit en contenant fermé après utilisation.

4. Application du MADERBIND CF 2K :

Appliquer le produit le plus rapidement possible après sablage et dans tous les cas dans un

délai de 6 h maximum,

Ajuster la pression d'air et la buse pour obtenir une pulvérisation fine.

Pour les pièces complexes, veuillez vous adresser à notre support technique. Des conseils sur le type de pistolet, la buse et la pression pourront vous être apportés.

Épaisseur moyenne obtenue : 60 +/- 10 µm secs.

Contrôles :

Délai maxi entre sablage et application : 6H maximum recommandées

Bonne mouillabilité sur le support

Aspect : absence de peau d'orange, cloques ou cratères, fissures, occlusions de corps étrangers.

REMARQUE IMPORTANTE :

Si des défauts sont observés sur la pièce après l'application, un rinçage à l'eau est possible AVANT SECHAGE à 90°C afin de décaper le Maderbind CF 2K.

Après ce rinçage, il est primordial de recommencer un cycle de préparation de surface avant une nouvelle mise en peinture.

5. Séchage et cuisson :

Séchage accéléré	
Caractéristique	Valeur
Pré-séchage	15 - 30 min Air ambiant
Étuvage	60 min à 90°C
Cuisson	4 h à 380°C

Recommandations :

Étuvage :

Le **MADERBIND CF 2K doit être gris clair** avant de passer à l'étuve (15 à 30min selon épaisseurs déposées)

Étuver à **90°C pendant 60 min** (durée de maintien à température effective), L'étuvage est impératif avant la cuisson.

Délai entre application et étuvage à 90°C : 8H recommandées, 24H maximum

Cuisson :

Cuire **4H à 420°C** (temps de maintien à température effective).

Délai entre séchage à 90°C et cuisson : 24H recommandées, 72H maximum

Le respect de cette durée est la garantie d'une bonne réticulation de l'ensemble du film.

7. Compactage :

Rappel : Cette opération doit toujours être réalisée après la cuisson.

Compacter le revêtement pour le rendre conducteur sans abrasion du dépôt.

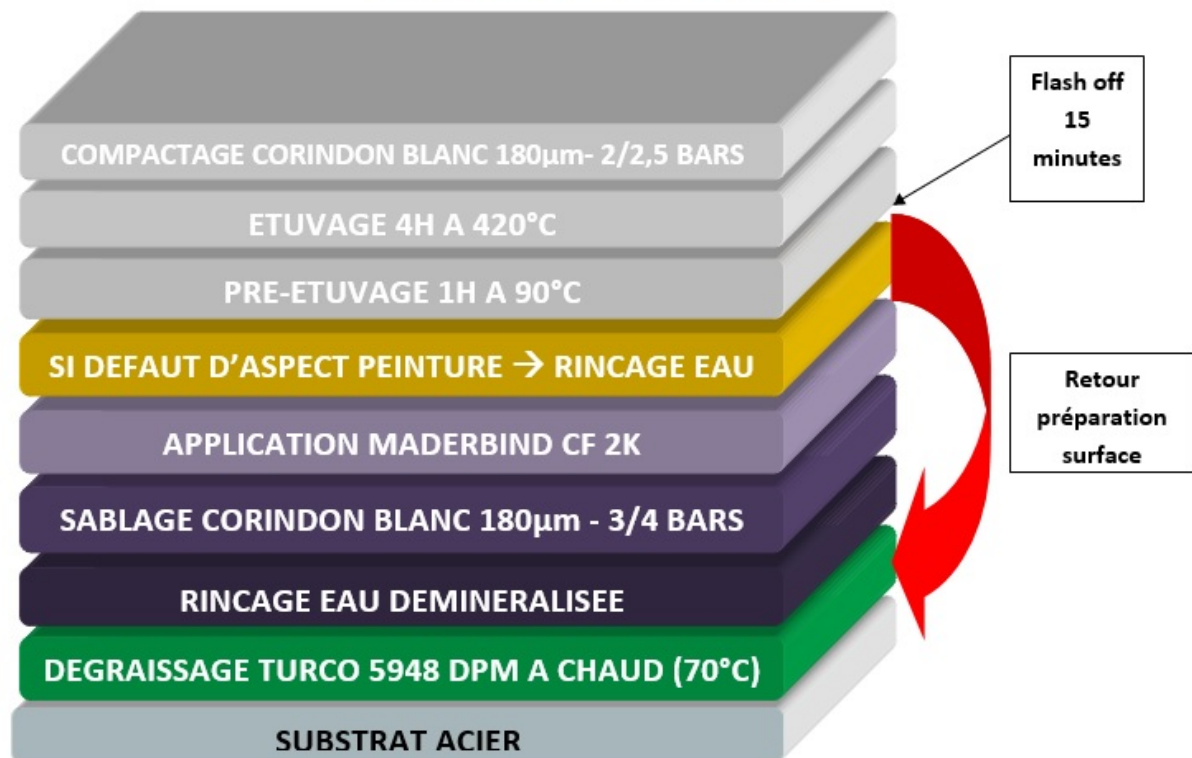
Utiliser du corindon de granulométrie 120 à 180µm (=80 à 120 Mesh) projeté sous pression de 2 bars à 2,5 bars (= 30 à 35 PSI).

Délai entre cuisson et compactage : 8H recommandées, 24H maximum.

Contrôles :

Mesurer la résistance électrique entre les 2 électrodes d'un ohmmètre éloignées de 25 mm au moins à Essai conforme si $R < 5$ Ohms.

SCHÉMATISATION DU SYSTEME



Conversions : 180µm = 80 Mesh ;
 3 - 4 bars = 45 - 55 PSI
 2 - 2,5 bars = 30 - 35 PSI

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques à l'emploi	
Caractéristique	Valeur
Extrait Sec en Poids	71 % +/- 2
Densité	1,63 % +/- 0,05 g/cm ³
Densité film sec	2,25 +/- 0,1 g/cm ³ (for 50µm)

Caractéristiques à l'emploi pour le mélange 1

Performances du produit polymérisé			
Caractéristique	Norme	Valeur	
Résistivité		< 5 Ohm	
Tenue au Skydrol	NF EN ISO 2812-1	> 750 h	Immersion à 70°C
Tenue à l'eau	NF EN ISO 2812-2	> 1000 h	Immersion à 40°C
Tenue aux variations de température (-55°C / + 70°C)	Norme interne	100 cycles	
Tenue au brouillard salin	NF EN ISO 9227	> 2500 h	Aucun défaut
Tenue au brouillard salin avec rayure	NF EN ISO 9227	> 1000 h	Aucun défaut
Corrosion en température 1 1 cycle = 16h de BS + 6h à 400°C		> 25 cycles	Aucun défaut
Corrosion en température 2 1 cycle = 16h de BS + 6h à 450°C		> 20 cycles	Aucun défaut
Corrosion en température 3 1 cycle = 16h de BS + 6h à 550°C		> 20 cycles	Aucun défaut

Décapage de la peinture :

La peinture Maderbind CF 2K peut être décapée soit par sablage, soit par immersion dans une solution de soude caustique (à environ 70°C dans une solution de soude à 10%) suivi du sablage léger.

Produit recommandé : HDL 202 (Socomore product)

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

Conservation 6 mois entre +5°C et 35°C dans son emballage d'origine hermétiquement fermé.

Conserver à l'abri du gel

Péremption après première ouverture : 3 mois

Formation possible de gaz hautement inflammable (H2) après mélange des part A et B.

Pour plus d'informations concernant la dangerosité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des produits selon la législation locale.

Réservé à un usage industriel.

Cette fiche annule et remplace la précédente.

Les informations de cette notice sont données de bonne foi mais n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent par conséquent aucun engagement, ni aucune garantie de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits. Les données qui y sont exposées rendent compte d'essais effectués par SOCOMORE. Toutes ces données sont susceptibles d'être modifiées si SOCOMORE le juge opportun. Ces données ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour l'adéquation du produit à chaque cas déterminé. Les images ne sont pas contractuelles. Nous vous invitons à vérifier dans tous les cas la législation locale applicable à l'utilisation de notre produit. Nos services sont à votre disposition pour information.