

Homologations et conformités

SAFRAN AIRCRAFT ENGINES (formerly SNECMA)

DMR 74-510B (Non rotating parts only)

SOCOGLAZE SPC 0981 CF est un revêtement inorganique à base aqueuse, sans Chromate et contenant de la poudre d'aluminium.

Protection de l'acier contre la corrosion, la corrosion à chaud et les fluides hydrauliques.

Performance :

- Excellente résistance à la corrosion,
- Excellente résistance aux produits chimiques,
- Très grande durabilité.

Caractéristiques et avantages :

- Sans Chromate
- Base aqueuse
- Faible en COV (<60 g/Ltr)
- Revêtement sacrificiel contenant de la poudre d'aluminium
- Résistance à haute température (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

Mise en œuvre et Application :

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

- 15 °C < T° < 35 °C
- 40 % < Hy < 70 %

1 - PNEUMATIQUE		Viscosité CA 4 : 30 s +/- 10	Poids	Tol +/-
Base	SOCOGLAZE SPC 0981 CF		100	
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 nettoyant qualifié par l'OEM)
2. **Sablage sec au corindon blanc (180 µm = 80 Mesh, 3 - 4 bars = 45 – 55 PSI)**

Afin d'avoir une adhérence optimale du **SOCOGLAZE SPC 0981 CF**, il est nécessaire d'avoir un Ra minimal après sablage de 2µm.

3. Après sablage, dépoussiérer sous air pulsé + nettoyage à l'**Hyso 99**.
4. **Préparation :**

- le **SOCOGLAZE SPC 0981 CF** est livré « prêt à l'emploi ».
- Néanmoins, le produit a tendance à sédimenter rapidement au stockage.
- Avant de prélever du produit, toujours mélanger mécaniquement le produit (rouleaux, disperseur gyroscopique ou mélangeur pour peinture classique) jusqu'à remise en suspension complète de tout l'aluminium.
- Filtrer alors le produit mélangé prélevé sous 125 – 190 µm. Une spatule peut être utilisée pour « casser » les agglomérats résiduels et aider le produit à passer travers le filtre.
- Viscosité du **SOCOGLAZE SPC 0981 CF**, coupe Afnor 4 à 23°C : **30 +/- 10 s** (Selon les normes NF EN ISO 2431)
- Si besoin diluer le produit avec du DL 1511 afin d'obtenir cette viscosité.

IMPORTANT : Garder le produit en contenant fermé après utilisation.

4. Application du **SOCOGLAZE SPC 0981 CF** :

- 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.

NB : 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.

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

Contrôles :

- Délai entre sablage et application : Inférieur à 3H recommandé, 6 heures maximum,
- Bonne mouillabilité sur le support
- Aspect : absence de peau d'orange, cloques ou cratères, ...

NB : Si des défauts sont observés sur la pièce après l'application, un rinçage à l'eau est recommandé avant séchage à 90°C afin de nettoyer le **SOCOGLAZE SPC 0981 CF** .

APRES CE RINCAGE, 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
Etuvage	60 min à 90°C
Cuisson	4 h à 380°C

Recommandations :

Etuvage :

- Le **SOCOGLAZE SPC 0981 CF doit être gris clair** avant de passer à l'étuve (15 à 30min selon épaisseurs déposées)
- Etuver à **90°C pendant 60 min** (durée de maintien à température effective),
- L'étuvage est impératif avant la cuisson.
- Délai après application: Inférieur à 8H recommandé, 24H maximum

Cuisson :

- Cuire **4H à 380°C** (temps de maintien à température effective).
- Délai après séchage à 90°C : Inférieur à 24H recommandé, 72H maximum

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

6. 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 50 à 80µm (=80 à 120 Mesh) projeté sous pression de 2 bars à 2,5 bars (= 30 à 35 PSI).

- Délai après cuisson à 380°C : Inférieur à 8H recommandé, 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.**

SCHEMATISATION DU SYSTEME



Récapitulatif du Process :

Etapas procédés	Préconisations
Dégraissage	Sococlean UCA / UCS
Sablage	Ra optimum : 2 µm Temps entre sablage et application : 3H max recommandées
Nettoyage	Soufflage air + Dégraissage Hyso 99
Préparation produit	Produit prêt à l'emploi à remettre en suspension
Application	15°C < T°C < 25°C 40% < HR < 70% Epaisseur sèche : 35 à 80µm max
Séchage	1H à 90°C Temps entre application et séchage : 8H recommandées, 24H max
Cuisson	4H 380°C recommandées (temps effectif sur pièce) Temps entre séchage et cuisson : 24H recommandées, 72H max
Compactage	Temps entre cuisson et compactage : 8H recommandées, 24H max Paramètres de compactage à adapter selon pièces : Exemples : - Distance 150mm → Pression 2 bars - Distance 30mm → Pression 1 bar (Ep mini : 35µm secs compactés + R < 5 Ohms)

7. Décapage de la peinture :

S'il s'avère nécessaire d'enlever le revêtement réticulé, il peut être décapé soit par sablage, soit par immersion dans une solution de soude caustique (à environ 70°C dans une solution de soude à 10%) puis un léger grenailage

Produit recommandé : HDL 202 (Produit Socomore)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

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

Caractéristiques à l'emploi pour le mélange 1

Autres caractéristiques			
Caractéristique	Norme	Valeur	Commentaires
Résistivité		< 5 Ohm	
Tenue au Skydrol	NF EN ISO 2812-1	> 750 h	Immersion à 70°C

Tenue à l'eau déminéralisée	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	Norme interne	> 25 cycles	Aucun défaut
Corrosion en température 2 1 cycle = 16h de BS + 6h à 450°C	Norme interne	> 20 cycles	Aucun défaut
Corrosion en température 3 1 cycle = 16h de BS + 6h à 550°C	Norme interne	> 20 cycles	Aucun défaut

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

Conservation

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

Péremption après première ouverture : 3 mois

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.