

C-110 MICRO SLICK DRY FILM LUBRICANT COATING (durcissement à l'air)

La préparation du substrat est cruciale pour une adhérence maximale de ce revêtement.

1. Nettoyer et dégraissier les pièces pour éliminer les huiles et les contaminants du support à l'aide d'un produit chimique dégraissant. Décontaminer ensuite avec de l'acétone ou un produit dégraissant similaire sans résidus gras. À partir de cette étape, jusqu'à l'application du revêtement, il est essentiel d'éviter de toucher les pièces à mains nues. Utilisez des gants non poudrés ou en nitrile pour manipuler les pièces.
2. Boucher/masquer toutes les zones que vous ne souhaitez pas recouvrir. Un masquage incorrect sur certaines pièces mécaniques peut entraîner des problèmes de tolérance ou de fonctionnalité.
3. Un profil de sablage doit être appliqué au substrat afin d'éliminer toute trace de rouille, de calcaire ou d'autres revêtements. Cette opération est également nécessaire pour garantir une adhérence maximale du revêtement. Pour obtenir les meilleurs résultats, le sablage doit être effectué à une pression de 5 à 6 bars l'aide d'un matériau à grain sec et propre de 100 mesh, tel que l'oxyde d'aluminium (corindon blanc) ou le sable de grenat. **Les billes de verre ne sont pas recommandées** car elles ne sont pas assez agressives pour produire un profil de sablage adéquat.
4. Fixez les pièces pour permettre une meilleure vue et un meilleur accès à l'application, en utilisant des fils de support ou des crochets. Veillez à placer les pièces de manière à ce qu'elles ne se heurtent pas les unes aux autres.
5. Il est recommandé avant l'application du revêtement de placer les pièces métalliques dans un four à 150°C pendant environ 30 minutes. Cela permettra d'évaporer l'humidité de surface ou les solvants issus du dégraissage, tout en dégazant les huiles ou les contaminants éventuellement piégés. Les pièces devront être préparées à nouveau (dégraissage, sablage, dégazage) s'il y a des traces de contaminations à l'issue du dégazage (oréoles, coulures, traces d'huiles et de graisses).
6. Agiter le produit (10-15 minutes) idéalement avec le Paint Shaker jusqu'à ce que le revêtement soit complètement mélangé et qu'il ne reste plus de solides au fond du récipient. **Si le produit n'est pas correctement agité, les différents composants seront mal mélangés et les performances du revêtement seront médiocres.**
7. Utiliser le filtre approprié indiqué sur l'étiquette du flacon de Cerakote® (325 mesh). Filtrez le revêtement dans un pistolet propre HVLP/LVLP de haute qualité avec une buse de 0,8 mm, tel qu'un IWATA LPH-80 (SE-138).
8. Souffler la pièce à l'aide d'une buse d'air à haute pression sous différents angles afin d'éliminer tout résidus de sablage/poussière restant sur la surface. Travailler dans un endroit bien ventilé et toujours porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié lors de l'application du produit (c.-à-d. lunettes de sécurité et respirateur.) Voir la fiche de données de sécurité (FDS) pour de plus amples informations.
9. Pour une application optimale, régler la pression du pistolet à 2 bars. Appliquer 2 à 3 couches de produit pour obtenir une épaisseur de film recommandée de 15 à 25 microns (une couche trop épaisse peut entraîner une formation de bulles pendant l'application et/ou un décollement du revêtement sous hautes températures). Travailler de la surface la plus difficile à la plus facile. L'utilisation d'un petit modèle de pulvérisation aidera à recouvrir les endroits difficiles à atteindre sans accumulation excessive dans les zones environnantes. Se référer à la fiche technique (TDS) pour les spécificités de la composition du revêtement.
10. Laisser les pièces revêtues sécher à l'air libre 45/60 minutes à l'abri des poussières. Jusqu'à ce stade, le revêtement est encore humide, il faut donc veiller à ne pas heurter ou toucher les pièces. Le revêtement sera partiellement durci après 24 heures et complètement durci 5 jours après l'application.
11. Avant d'utiliser la pièce revêtue et après un séchage partiel de 24 heures, polir légèrement la finition avec de la laine d'acier #000. Éliminer les particules de laine d'acier à l'aide d'une buse d'air à haute pression.
12. Les pièces peintes peuvent être expédiées après une polymérisation partielle de 48 heures. Attendre 5 jours de durcissement complet avant d'emballer les pièces **hermétiquement** pour les envoyer.
13. Nettoyer les outils et l'équipement avec de l'acétone ou un nettoyant peinture de qualité.

NIC Industries, Inc. ne garantit pas l'utilisation ou l'application des matériaux qu'elle fabrique ou fournit. Notre seule obligation sera de remplacer tout matériel défectueux fourni par nous ou de rembourser le prix d'achat initial de ce produit après que nous ayons déterminé que le produit est défectueux. Nous n'assumons aucune responsabilité pour les dommages de quelque nature que ce soit et l'utilisateur accepte le produit "en l'état" et sans aucune garantie, explicite ou implicite. L'adéquation du produit et/ou de l'utilisation prévue relève de la seule responsabilité de l'utilisateur.

INNOVATIONS OF NIC INDUSTRIES, INC.

Distribué par CERAKOTE FRANCE – 80 rue Ferdinand de Lesseps – 13760 SAINT-CANNAT
Tél +33 (0)4 42 50 60 36 – www.cerakote.fr – info@cerakote.fr