

RBnano-HYBE tribo

Fiche Technique

1. DESCRIPTION GENERALE

1.1 Caractéristiques

RBnano-HYBE tribo est une formulation à deux composants. La Part 2 contient un agent tribologique sous forme de poudre dispersée. **Après agitation versé la totalité du flacon part 2 dans le flacon de part 1. Agiter à nouveau.** La formulation est prête pour l'usage en spray coating. Le revêtement doit être étuvé après séchage entre 80°C et 150°C pour lui conférer sa pleine résistance mécanique et ses fonctions tribologiques et anti adhésion.

Les propriétés suivantes sont à notées:

- bonne adhésion sur fer , acier, aluminium, bronze et laiton, argent , chrome, titane et nickel. Un apprêt spécifique d'adhésion peut être mis en œuvre pour certaines applications.
- résistant aux agents chimiques courants
- résistant aux solvants courant (acetone, alcool)
- **lavage** des outils immédiatement après usage avec ethanol ou iso-propanol ou acetone.

1.2 Binder System

Combinaison d'organosilanes modifiés

1.3 Usage

convient à un usage en intérieur et extérieur

1.4 Gamme d'application

pièces métalliques en inox, chrome, nickel etc...

1.5 Livraison

revêtement à deux composants la part 2 est à verser dans sa totalité dans le flacon de la part 1

1.6 Stockage à 20°C

Avant mélange part1 et part 2: stable sur 6mois

Après mélange : se conserve entre 12 et 24h

Stockage à 4°C

avant mélange part1 et part 2: stable sur 6mois

Après mélange : se conserve entre 48h à 72h

1.7 Remarque

RBnano-HYBE tribo est fournie en deux flacons séparés

2. PROPRIETES

2.1

Densité 20°C 1.03 g/cm³

2.2

part solide ~ 20%

2.3 Condition de dépôt par spray (theorique) 200ml/m² pour ~4 µm de film sec

2.4 conditions d'étuvage

Temps de séchage (solvent): -. min 5'

pré-séchage (supports poreux): - 15' / 80°C

étuvage: - 30-1h 80°C - 15-30' / 150°C

température max d'étuvage: - 220°C

2.5 Résistance

Acides	excellent
solvants	acetone, alcool, MEC, etc...
Changement de température	excellent

3. CONDITIONS D'APPLICATION

3.1 Substrat pour l'aluminium un apprêt spécifique peut être nécessaire
Pour les autres métaux nettoyage, dégraissage et élimination des poussières.

Prétraitement Un traitement plasma oxydant peut favoriser l'adhésion.
Des essais préalables devront être menés.

3.2 Conditions de manipulation

Ajustement de la viscosité avec de l'iso-propanol. Les dépôts non étuvés peuvent être relavés avec de l'éthanol ou de l'acétone..

Mixing Ratio verser la totalité de la part 2 après agitation dans le flacon de part1.

3.3 nettoyage des outils et vêtements souillés

Lavage des outils immédiatement après usage avec ethanol ou iso-propanol ou acetone

Lavage des vêtements souillés immédiatement avec ethanol ou iso-propanol ou acetone

3.4 Lavage des parties corporelles accidentellement souillés par de l'eau savonneuse puis rinçage.

4. Conditions de sécurité

Lire la fiche de sécurité

Porter des gants et des lunettes de protection

Porter un vêtement de protection ainsi qu'un masque de respiration Durant l'application au spray

Travailler sous hôtes d'aspiration

Ces informations se fondent sur les plus récentes informations collectées et les expériences que nous avons menées. Nous vous donnons les données les plus fiables que nous possédons pour un usage normal de la formulation (application sur métal plat). Ceci ne constitue en aucun cas une garantie quand aux propriétés spécifiques de la formulation pour un usage hors des champs d'application usuels. L'usage de notre formulation ne constitue en aucun cas une quelconque cession d'exclusivité. Nos formulations font l'objet d'une protection de la propriété intellectuelle. Nous nous réservons le droit de modifier la formulation pour des usages particuliers.