

## ZIP PATCH <sup>R</sup>

### PRESENTATION

Le ZIP-PATCH est un pansement méthacrylate de fibre de verre imprégné d'adhésif, produit unique d'étanchéité pour toute réparation rapide et définitive en quelques minutes. Ce produit possède une grande longévité, une résistance mécanique importante, ainsi qu'une grande adhérence sur les matériaux. Peut être appliqué par temps ou surface humides, ou sur surface grasse ou en eau salée.

### APPLICATIONS

- . Réparation tuyauteries, réservoirs, containers, carters, cuves, citernes
- . Colmatage fuites
- . Réparation de couvercles de conteneurs, panneaux latéraux
- . Réparation tuyauteries irrigation et d'arrosage
- . Réparation de matériaux composites

### AVANTAGES

- . Très forte adhérence
- . Résiste bien aux produits chimiques
- . Facile à utiliser
- . Résiste bien à la corrosion
- . Excellente résistance à l'arrachement
- . Séchage très rapide
- . Grande résistance au cisaillement
- . Peut être peint
- . Imperméable à l'eau
- . Peut être appliqué sur surface humide

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (7 JOURS A TEMPERATURE AMBIANTE)

Composition	Fibre de verre imprégnée d'adhésif méthacrylate
Couleur	Ambre
Temps d'utilisation (1 pansement)	5 minutes
Résistance à la température	- 40° C + 93° C
Dureté Shore D - ASTM D 1706	75
Résistance à impact ASTM D.950	63 KJ/cm <sup>2</sup>
Résistance au pelage RT (22,5° C) ou Per ASTM D.1876 acier brut	6.125 KN/m
Vieillessement à 98 % d'humidité relative 45° C pour 200 heures (% d'adhérence restante)	Acier grenailé - 98°
Viscosité avec durcisseur (résine seulement)	ABS plastic - 106°
Résistance au cisaillement, ASTM D 1002	17.000 cps
Temps de séchage	32 N/mm <sup>2</sup>
	1 heure

Résistance au cisaillement Test ASTM D.1002 :

### Substrat

	<u>Résistance N/mm<sup>2</sup></u>
. Acier grenailé	29,40
. Acier gras	28,56
. Alu non dégraissé	21,63
. Alu dégraissé	32,20

Résistance à la compression ASTM D.905 :

<u>Substrat</u>	<u>Résistance N/mm<sup>2</sup></u>
. ABS	8,75 (*)
. PVC	17,71 (*)
. Acrylique	19,46 (*)
. Polycarbonate	17,43 (*)
. Phénolique	21,00

(\*) Rupture du matériau, désagrégation du collage

RESISTANCE CHIMIQUE

**% de résistance restante après  
exposition à température ambiante**

. SAE 30 Huile de moteur	106
. "Huile" hydraulique	104
. Eau/Glycole	101
. Essence sans plomb	99
. Kérosène	100

TABLEAU D'ADHERENCE

<u>Substrats</u>	<u>Excellente</u>	<u>Bonne</u>	<u>Très Mauvaise</u>
ABS	x		
Acrylique	x		
Alkyde		x	
Aluminium	x		
Carbone		x	
Céramique	x		
Béton	x		
Cuivre	x		
Laiton	x		
Chrome		x	
Epoxy	x		
Verre/cristal		x	
F.R.P.	x		
Phénolique	x		
PPO			
Polycarbonate	x		
PVC	x		
Acier	x		
Inox	x		
Bois	x		
Polyéthylène			x
Polypropylène			x
Polyester			x
Polyacétate			x

RESISTANCE A L'ECLATEMENT DU ZIP-PATCH SUR TUYAUTERIE PVC ET ACIER

Echantillon A - Test effectué sur un tuyau PVC de 22 mm échelle 80 pas de trou.  
Mise en pression du tuyau après obturation des deux extrémités, éclatement mesuré à 177 bars.

Echantillon B - Test effectué sur un tuyau PVC de 22 mm percé de deux trous de 3 mm en position opposée. Le tuyau est réparé avec Zip-Patch sur un trou, avec une épaisseur, sur l'autre, avec deux ; l'éclatement est mesuré à 177 bars.

Echantillon C - Test effectué sur un tuyau PVC de 22 mm coupé à la scie à métaux pour faire une ouverture de 22 mm. Il est réparé avec une double épaisseur de Zip-Patch ; l'éclatement est mesuré à 95 bars.

OBSERVATIONS : Les tests ci-dessus ont été réalisés avec une pompe à main, munie d'un manomètre. L'éclatement varie en fonction de la vitesse de montée de pression. Des données similaires ont été obtenues sur les tuyaux acier, elles sont sensiblement inférieures à 68 bars.

### CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

PREPARATION DU SUPPORT : Pas de préparation spéciale. On peut toutefois nettoyer les surfaces métalliques avec le solvant DEVCON CLEANER ou de l'acétone pour les surfaces plastiques.

### PRESENTATION D'UN KIT ZIP-PATCH

Chaque kit de Zip-Patch contient :

- . 1 pansement imprégné de fibre de verre, dimensions : 10,2 cm x 22,8 cm
- . 1 aérosol d'Activateur
- . Spatule et gants.

### MODE D'EMPLOI

- 1°) Couper les côtés avec des ciseaux
- 2°) Retirer la feuille alu de la face arrière
- 3°) Pulvériser avec l'aérosol
- 4°) Appliquer cette face sur la partie à réparer
- 5°) Enlever la feuille alu de l'autre côté
- 6°) Pulvériser cette face apparante
- 7°) Polir avec la spatule, bien colmater les angles.

### CONDITIONNEMENT

Référence : 11.500 - Kit Zip-Patch

"Il appartient aux utilisateurs de s'assurer par des essais ou en consultant nos Services techniques, que les indications générales contenues dans ce document restent valables dans leur cas particulier".