

Scott Bader Composites en Europe

SIEGE SOCIAL

Scott Bader Company Limited

Wollaston
England
Tél: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: composites@scottbader.com

Scott Bader Ireland

Dublin
Irlande
Tél: +353 1801 5660
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader SA

Amiens
France
Tél: +33 (0) 3 22 66 27 66
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: composites@scottbader.fr

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg
Suède
Tél: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

Scott Bader Iberica

Barcelona
Espagne
Tél: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: composites@scottbader.es

Scott Bader Eastern Europe

Liberec
République Tchèque
Tél: +420 48 5228 344/5111 255
Fax: +420 48 5228 345/5111 254
email: composites@scottbader.cz

Scott Bader S.A.

Zur Drehscheibe 5
D - 92637 Weiden
Allemagne
Tél: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader d.o.o.

10 000 Zagreb
Zitnjak BB
Croatie
Tél: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Entreprises du groupe Scott Bader

Scott Bader Inc

Stow, OH
Etats-Unis
Tél: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader (Pty) Limited

Hammersdale
République d'Afrique du Sud
Tél: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Jebel Ali
Dubai
Tél: +971 488 35025
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader L.L.C.

P O Box 261970
Dubai Investment Park
Dubai
Tél: +971 488 53121
Fax: +971 488 32030
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader Asia

Shanghai 200042
Chine
Tél: +86 (21) 52987778 / +86 (21) 52988887
Fax: +86 (21) 52988889
email: info@scottbader.cn

CRYSTIC® Crestomer®

GUIDE D'APPLICATION

Collage raidisseurs/ coques pour les structures composites

Les adhésifs de structure Crystic Crestomer® sont utilisés par les plus grands chantiers au monde, tant en nautisme de loisir qu'en professionnel. Le collage des raidisseurs à l'aide du Crystic Crestomer 1186PA offre les avantages suivants par rapport aux assemblages par reprise de stratification :

- Une meilleure performance structurelle
- Des économies de main-d'œuvre potentielles de plus de 60 %
- Une meilleure présentation à l'intérieur, les joints ont un aspect plus soigné
- Un gain de poids considérable
- De meilleures conditions de travail - propre et simple de mise en oeuvre
- Des émissions de styrène réduites de manière considérable
- Une meilleure productivité
- Pas de ponçage en profondeur

La composition chimique unique des adhésifs de structure Crystic Crestomer® est parfaitement adaptée à la fixation des raidisseurs.

En raison des procédés de production des grandes pièces en composites, l'entrefer existant entre les raidisseurs et la coque peut varier de manière importante. Le Crestomer 1186PA présente l'avantage de conserver ses propriétés adhésives et mécaniques pour des lignes de joint allant de 1 à 25 mm. Cette caractéristique en fait l'adhésif idéal pour cette application.

Comparé aux colles polyester ou vinylester le Crystic Crestomer® 1186PA présente des résultats supérieurs en termes d'adhésion, de résistance aux chocs et de résistance à la propagation des fissures.

Butanox® et Perkadox® sont des marques déposées de Akzo Nobel.
Crystic®, Envirotec®, Protec® et Crestomer® sont toutes des marques déposées de Scott Bader Company Ltd.



**L'excellence dans les domaines de la technique et de la production entraîne
l'excellence des performances.**

 SCOTT BADER



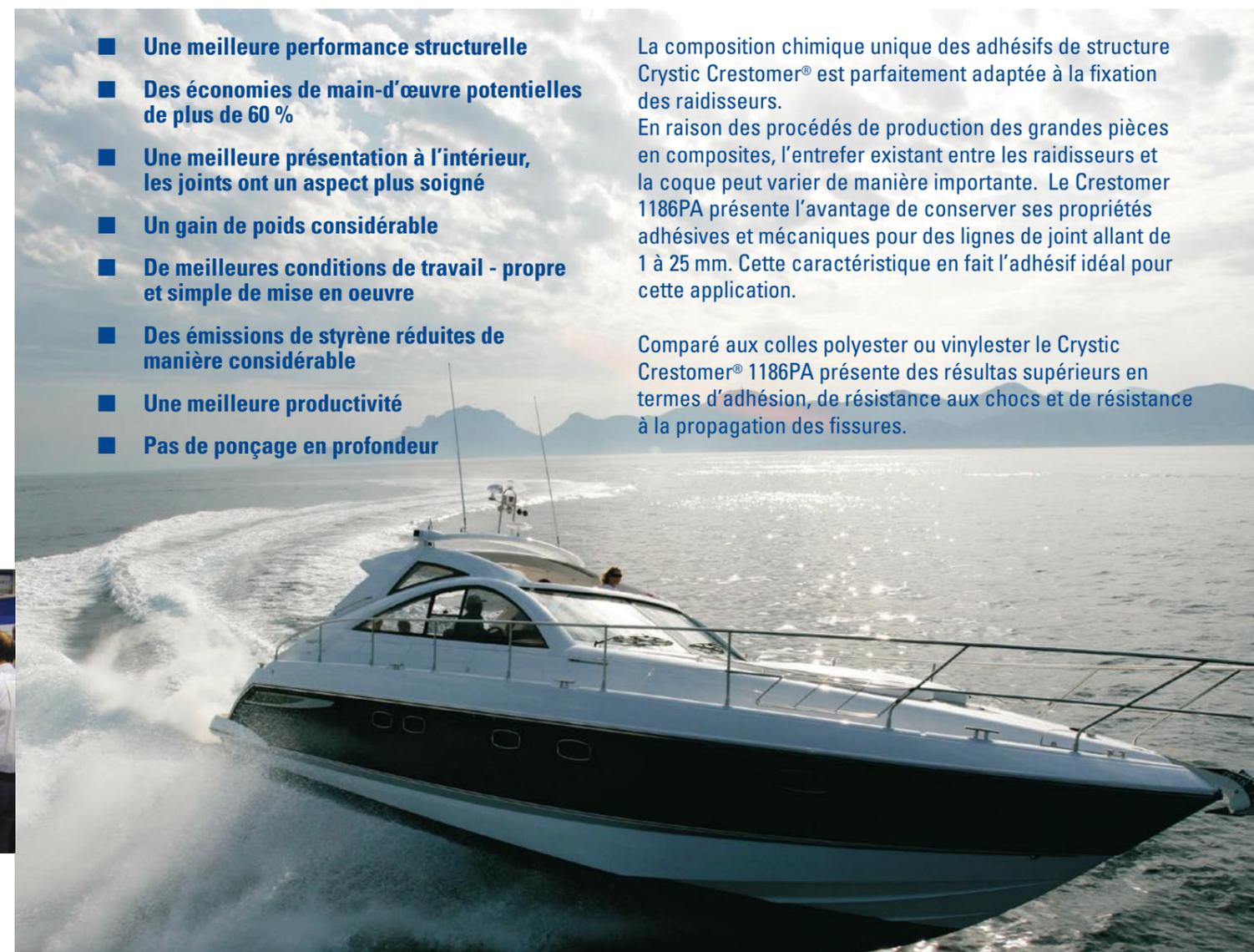
Rendez-nous visite à
l'adresse :

scottbader.com

Stringer/App/Guide/FR/09/08

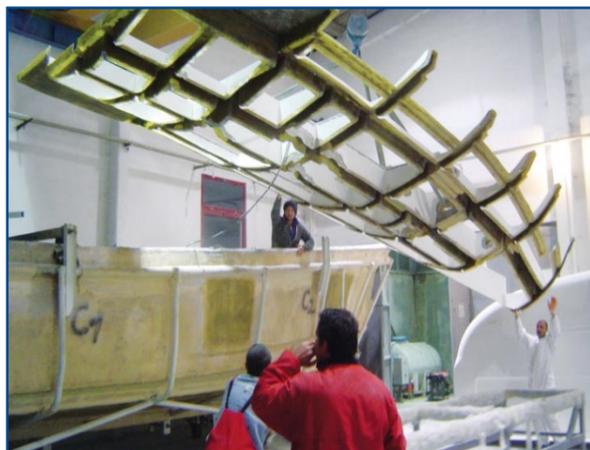
Plus résistant Plus léger Plus rapide Plus solide

 SCOTT BADER



1 Aucune préparation supplémentaire par rapport à ce qui serait nécessaire pour un assemblage par reprise de stratification. S'assurer que les surfaces sont bien préparées. Si le stratifié date de moins de 72 heures, il doit être nettoyé et dégraissé. S'il date de plus de 72 heures, vous devriez utiliser un tissu d'accrochage sur la zone à fixer. Si vous n'utilisez pas de un tissu d'accrochage, si le stratifié date de plus de 72 heures ou si le stratifié contient de la résine DCPD qui a été exposée aux UV, nous vous recommandons ce qui suit :

- (i) Essuyez avec un solvant (acétone ou styrène propre)
- (ii) Poncez (papier de verre de grain 80). Éliminez toute la poussière, de préférence à l'aide d'un aspirateur
- (iii) Essuyez avec un solvant (acétone ou styrène propre)



2 Positionnez le réseau de raidisseurs sur la coque sèche afin de vous assurer que l'ajustage est bon, et indiquez les zones de fixation sur la coque.

3 Dessinez un trait autour des semelles à l'aide d'un feutre. Notez la valeur de l'espacement entre le pont et la coque.

4 Retirez les raidisseurs de la coque.

5 Avant de commencer l'application, mélangez le Crestomer afin de vous assurer que le catalyseur est bien réparti. Si vous utilisez une machine, testez le pistolet une première fois afin de vous assurer que le mélange est bien homogène.

6 Appliquez l'adhésif Crestomer sur les zones appropriées et assurez-vous que l'épaisseur est bien uniforme. Pour garantir une bonne fixation, l'adhésif doit être 10 mm plus épais que l'espacement.



7 Repositionnez les raidisseurs sur l'adhésif en veillant à ce que l'adhésif Crestomer touche à la fois la coque et les semelles des raidisseurs.

9 Au besoin, utilisez des poids pour maintenir les raidisseurs pendant la phase de polymérisation du Crestomer.

8 Il est idéal, mais pas essentiel, de réaliser un joint congé au bord des semelles. Le temps de travail nécessaire pour réaliser les étapes 6 à 8 variera en fonction du matériau utilisé, de la température de l'atelier et des taux de catalyseur. Pour le Crestomer 1186PA, le temps de travail à 25°C avec 2 % de Butanox M50 est de 35 minutes. Le Crestomer 1181A peut être utilisé lorsque des temps de travail plus longs sont requis.

10 Retirez les poids ou les conformateurs au bout des durées suivantes :

- Deux heures pour le 1186PA
- Cinq heures pour le 1181A

Temps de travail/Gains de poids

Ces chiffres correspondent à une coque de 16 mètres.

COQUE DE 16 MÈTRES	POIDS	TEMPS DE TRAVAIL
STRATIFICATION	115kg	6h30
CRESTOMER	40kg	1h55
ÉCONOMIES AVEC CRESTOMER	75kg	4h35
ÉCONOMIES EN POURCENTAGE	65%	62%