

Chartek 7 – Instructions de base pour l'installation

(Pour des informations détaillées, se référer au manuel d'application de Chartek 7).

A. Acier Préparation de la surface et application du primaire

1. Les surfaces doivent être exemptes de poussière, d'huile et de graisse, selon la norme demandée, généralement SSPC-SP1.
2. Décaper jusqu'au standard requis, généralement ISO 8501-1 Sa 2½ ou SSPC-SP10, avec une rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).
3. Lorsqu'une couche de primaire est requise, utiliser exclusivement un système primaire qualifié International Paint.
4. Vérifier les conditions ambiantes pour s'assurer que les températures de l'air et de l'acier ainsi que l'humidité relative sont conformes aux exigences du fabricant du primaire.
5. Appliquer le primaire en s'assurant qu'il conserve l'épaisseur spécifiée, généralement 50-75 microns (2-3 mils) avec un maximum de 100 microns (4 mils) au niveau des zones de recouvrement.

B. Grille de renfort HK-1™ Système de grille hybride en fibre de verre et carbone

1. Lorsque les exigences du projet requièrent l'utilisation d'une grille métallique, se référer au Manuel d'application de Chartek 7 pour des informations détaillées.
2. Tout d'abord, découper la grille HK-1 à la taille nécessaire.
3. Vérifier que la fibre de carbone principale (noire) est parallèle aux arêtes du rebord et à l'axe du profilé creux.
4. Les poutres et les colonnes dont l'âme a une profondeur supérieure à 250 mm (10") doivent être pourvues de grilles.
5. Pour les profils creux, la grille doit recouvrir 100% de l'élément.
6. Appliquer la grille lorsque Chartek est humide, à peu près à mi-épaisseur de film, puis passer uniformément le rouleau à poils courts légèrement imbibé de solvant PMA (GTA123 d'International Paint ou équivalent).
7. Recouvrir les parties adjacentes de grille d'au moins 50 mm (2") ; en cas de spécification d'une protection contre le jet-fire, le recouvrement doit être d'au moins 150 mm (6").
8. Après avoir installé HK-1, pulvériser une fine couche de Chartek sur la grille pour sceller la surface ou pour moter la prochaine couche de Chartek.
9. Utiliser uniquement une grille de type HK-1 hybride en fibre de verre et carbone d'International Paint.

C. Application de Chartek à l'aide d'un pistolet airless multiple à chaud

1. S'assurer que les conditions ambiantes répondent aux paramètres suivants : Température minimale de l'air 10°C (50°F) ; Humidité relative maximale 85 % ; Température de la surface au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée.
2. Vérifier la propreté de la surface et s'assurer que le primaire a l'épaisseur correcte et qu'il a bien durci.
3. S'assurer que les surfaces à ne pas recouvrir de Chartek sont protégées.
4. Vérifier les paramètres suivants pour le dispositif de pulvérisation multiple à chaud :

Paramètre	Partie A	Partie B
Température du réservoir de stockage :	Max. 60°C (140°F)	Max. 50°C (122°F)
Température du réchauffeur :	60-70°C (140-158°F)	45-55°C (113-131°F)
Proportion de mélange de 2,45:1 (plage acceptable de 2,32 à 2,56:1)	71-75%	29-25%
Température du tuyau du réchauffeur :	60-70°C (140-158°F)	
Température de sortie du pistolet :	57-63°C (135-145°F)	
Pression de la pompe volumétrique :	175-240 bar (2500-3500 psi)	
Tailles des buses :	0,035-0,041"	

5. Pulvériser la première couche et, si besoin est, passer la truelle pour uniformiser la surface humide.
6. Installer la grille de renfort HK-1, si nécessaire, à mi-épaisseur de film (voir section B ci-dessus)
7. Monter l'épaisseur uniformément, puis utiliser des rouleaux à poils courts trempés dans le solvant PMA (GTA123 d'International Paint ou équivalent) afin d'effacer les marques de truelle et d'obtenir une finition et une épaisseur uniformes.
8. L'aspect de la surface de Chartek dépend des spécifications du client.

D. Application de Chartek à l'aide d'un dispositif de vaporisation airless unique et approuvé

1. Suivre les étapes C1, C2 et C3 (voir ci-dessus).
2. Vérifier les paramètres suivants pour l'équipement airless :
 - (a) Modèle Graco Premier (ou équivalent) monté avec rampe et un plateau d'alimentation à induction.
 - (b) Rapport de la pompe de 68:1 à 74:1 dotée d'un clapet de non retour pour éliminer les fluctuations au pistolet.
 - (c) Mélangeur statique en ligne de ¾" de diamètre et de 12" de long.
 - (d) Broyeurs de 3/8" de diamètre et de 15-20 m (50-65 ft.) de long.
 - (e) Broyeurs de 1/2" de diamètre et de 4,5 m (15 ft.) de long.
 - (f) Pistolet airless haute pression avec des buses de 0,035-0,041".
3. Mélanger les parties A et B de Chartek comme suit :
 - (a) Ajouter au maximum 1 litre (0,25 US gallons) de solvant PMA (GTA123 d'International Paint ou équivalent) à la partie A et mélanger jusqu'à obtenir une consistance homogène.
 - (b) Verser la partie B dans le récipient de la partie A, en raclant bien le récipient de la partie B pour le vider complètement.
 - (c) Mélanger jusqu'à obtenir une texture homogène et une couleur uniforme.
4. Suivre les étapes C5 à C8 (voir ci-dessus).

E. Précautions

1. Chartek 7 doit être recouvert après avoir suffisamment durci et lorsque la surface est propre et sèche.
2. Seules des personnes qualifiées peuvent appliquer du Chartek.
3. Pour se nettoyer, l'eau chaude et le savon sont les plus indiqués. Toujours utiliser des dispositifs de protection personnelle.
4. Nettoyer le matériel, bien l'entretenir et vérifier que tous les tuyaux et accessoires sont prévus pour les hautes pressions de la pompe.
5. Contacter le service après-vente d'International Paint pour de plus amples informations ou toute demande d'assistance.
Royaume-Uni : +44 (0) 7785 725666 États-Unis : +1 832 309 2560 Site Web : www.chartek.com