

GRATUIT

MAÎTRISE DES RÉPARATIONS



SOLOPLAST
VOSSCHEMIE



Maison

- 01** Portail plastique, métallique ou bois **pages 8-9**
 - a. Réparation de trous importants (> 2 cm)
 - b. Réparation de petits trous (maxi 2 cm)
- 02** Fenêtre en PVC ou alu, fissurée, bosselée, morceau manquant **page 10**
- 03** Tuile ou ardoise cassée **page 11**
- 04** Pierre éclatée par le gel, éclat de crépi ou d'enduit **page 12**
- 05** Marbre fissures, éclats **pages 12-13**
- 06** Etanchéité d'un toit terrasse **page 14**
- 07** Baignoire acrylique, receveur de douche, éclat superficiel
 - 1^{er} cas : éclat superficiel, sans fuite d'eau **pages 15-16**
 - 2^e cas : percé, avec fuite d'eau **page 17**
- 08** Receveur de douche, recouvrement total **page 18**
- 09** Bassin polyester présentant une fuite **page 19**
- 10** Piscine ou bassin polyester fendu **page 19**
- 11** Skimmer de piscine fendu **page 20**
- 12** Filtre de piscine cassé **page 20**
- 13** Réservoir d'eau en PVC, fendu ou morceau cassé **page 21**
- 14** Tuyaux et chéneaux en PVC ou zinc, fendus ou morceau manquant **page 22**
- 15** Fuite sur un tuyau de chauffage métallique ou en cuivre **page 23**
- 16** Salon de jardin en PVC ou bois **page 23**
- 17** Réparation d'une soudure ou d'un petit trou sur métal, aluminium, bois, pvc, polyester, époxy **page 24**
- 18** Cuve métallique percée **page 25**
- 19** Cuve en béton fendue **page 26**
- 20** Collage d'un carreau de faïence manquant dans une piscine **page 27**
- 21** Meuble en bois ou métal, instable, manquant de rigidité **pages 27-28**
- 22** Porcelaine, faïence, terre cuite cassées **page 29**
 - a. Réparation porcelaine et faïence
 - b. Réparation terre cuite
- 23** Collage du bois - Réparation de meubles **page 30**

Loisirs

Planche à voile, Modelisme, Bateau

- 24** Canoë bois en recouvrement total **page 31**
- 25** Canoë bois percé, dériveur bois, barque bois, polyester **pages 31-32**
- 26** Annexe semi-rigide plastique fendue **page 33**
- 27** Coque de jet ski endommagée **page 34**
- 28** Planche à voile époxy ou plastique enfoncée **pages 35-36**

Voiture

Moto, Caravane

- 29** Réservoir à essence métallique, corrodé et percé **page 37**
- 30** Réservoir à essence métallique, rouillé, poreux **page 38**
- 31** Carrosserie métallique corrodée ou percée **pages 39-40**
- 32** Pare-chocs polyester cassé **page 41**
- 33** Pare-chocs plastique fissuré **pages 41-42**
- 34** Carénage moto, booster, fissuré ou cassé **page 43**
 - a. Carénages en plastique
 - b. Carénages en polyester
- 35** Toit de caravane en polyester et coffre avant percés, fendus ou fissurés **page 44**
- 36** Toit de caravane en aluminium percé par une branche **page 44**
- 37** Coffre de caravane en plastique, percé ou fendu **pages 45-46**
- 38** Lanterneaux de caravane, cassés ou fissurés **page 47**
- 39** Carrosserie ou capot en plastique fendu **page 47**

Les règles générales

■ *Avant utilisation de nos produits, prendre impérativement connaissance des informations contenues sur l'étiquette apposée sur le conditionnement et concernant d'une part le produit, son emploi et sa mise en œuvre et d'autre part les conseils de sécurité.*

Ces règles sont à appliquer quel que soit le cas de figure de réparation, **sauf pour les matières plastiques de type polyéthylène de dénomination PE et les polypropylènes dénomination PP.**

Ces matières plastiques de la famille des polyoléfines contiennent des dérivés de paraffine et **ne sont pas réparables** ni avec les résines, ni avec les mastics.

Préparation du support

Travailler sur un support propre et exempt de tous produits tels que :

graisse, huile, gasoil, essence, cire, rouille, oxydation, ancienne peinture, résines cloquées, etc.

Veiller à ce que la pièce à réparer **ne soit pas mouillée ou humide** lors de l'exécution des travaux. **Avant ponçage**, dégraisser la zone de réparation à l'aide du super nettoyant.

Poncer et rendre rugueux le support à l'aide de papier abrasif grain 40 ou 80 avant toute application de résine et fibre. **Il est important d'effectuer le ponçage de façon rigoureuse sur les pièces comportant du Gelcoat de moulage où subsistent des traces de cire de démoulage et sur les résines de finition Topcoat blanc qui contiennent des substituts de paraffine qui sont remontés en surface lors de la polymérisation.**

■ **Pour la réparation des pièces polyester** ayant une épaisseur égale ou supérieure à 3 mm, le ponçage doit s'effectuer en formant une cuvette ou un décaissé autour de la réparation. Cette façon d'opérer permet une réparation qui, après ponçage, masticage, apprêt et peinture, sera invisible.

■ **Pour le recouvrement de bois et dérivés**, il conviendra d'arrondir les arêtes et les angles afin de ne pas créer de bulles lors de la stratification.

Après ponçage, éliminer les poussières. Protéger toutes les surfaces avoisinantes des réparations, afin d'éviter de salir ces dernières avec les éclaboussures ou coulées de résine accidentelles.

Le nettoyage des outils se fera avec le Super Nettoyant pour les résines polyester.

■ **Pour le recouvrement, la protection et la réparation de pièces métalliques :**

Dégraisser, enlever les anciennes peintures et la rouille. Mettre la tôle à nu avant de procéder au recouvrement ou à la réparation.

Travailler de préférence dans un endroit ventilé. Porter des vêtements requis pour le travail à effectuer et qui pourront subir des projections de résine et solvants.

Dans les exemples de réparation des pages suivantes, les épaisseurs par grammage des mats et tissus de verre, ainsi que les consommations de résine, ne sont pas citées.

Il est à savoir que :

■ **Le mat de verre de 300 g/m²** donne une épaisseur théorique de 0,9 mm par couche et consomme 0,9 kg de résine.

■ **Le mat de verre de 450 g/m²** donne une épaisseur théorique de 1,2 mm par couche et consomme 1,2 kg de résine.

■ **Le tissu de verre**, appelé aussi *roving*, de **300 g/m²** donne une épaisseur théorique de 0,4 mm par couche et consomme 400 g de résine.

■ **Le tissu de verre**, appelé aussi *satin roving*, de **160 g/m²** donne une épaisseur théorique de 0,2 mm par couche et consomme 200 g de résine.

Préparation des résines

■ **Le temps de prise des résines est fonction des critères suivants :**

Le dosage du catalyseur et la température lors de l'exécution des travaux.

La rapidité de prise de la résine est aussi fonction de l'épaisseur et du nombre de couches de fibres utilisées pour le moulage ou la réparation ; *plus il y aura de couches, résine et fibres, appliquées mouillé sur mouillé, plus l'épaisseur sera importante et plus la température sera élevée lors du durcissement*. La superposition de couches résine/fibres peut engendrer des défauts tels que : prise trop rapide de la dernière couche comportant des zones non débullées, non imprégnées, des défauts de plaquage de la fibre, un retrait plus grand et parfois des déformations de la pièce.

Dans ces cas-là, il sera indispensable d'effectuer un ponçage afin de supprimer tous les défauts.

En cas de réparation avec plusieurs couches, préparer des morceaux de fibre de dimensions différentes. Stratifier toujours les renforts de verre par ordre croissant de dimensions.

Pour une meilleure qualité de travail, le mat de verre ne sera pas coupé mais déchiré, ce qui présentera l'avantage de limiter le travail de finition (masticage et ponçage).

■ **Conseils pour la préparation de la résine ECO à prise lente :**

Outillage : un récipient gradué et notre pipette de 3 ml, graduée par 0,5 ml

Exemple : 100 ml = 100 g de résine, adjonction de 2 % de P MEC (2 ml de notre pipette)

Temps de travail de la résine : environ 30 min à 20°C.

Tableau de vie en pot de la résine ECO

Température	MEC durcisseur	Durée de vie en pot
20 °C	1 %	40 min
20 °C	2 %	30 min
20 °C	3 %	20 min
15 °C	4 %	30 min

La résine pour réparation rapide KR et la résine des Kits Polyvoss

(contenant résine durcisseur et fibre) *sont des résines à prise rapide durcissant avec le BPO.*

■ **Conseils pour la préparation des résines polyester à prise rapide :**

Outillage :

- Un récipient gradué et une réglette bois qui sera graduée en cm par vos soins.
- Un cordon de 2,5 cm de durcisseur BPO sorti du tube à une valeur de 2 g environ

Exemple : 100 ml = 100 g de résine, adjonction de 2 % de durcisseur BPO (cordon de BPO de 2,5 cm). **Temps de travail de la résine, environ 7 à 10 min., à 20°C.**

Ne jamais sous-catalyser une résine dans le but d'allonger sa vie en pot. Cette opération aura pour conséquence un mauvais durcissement et un composite qui risque de ne jamais acquérir toutes ses caractéristiques techniques et mécaniques.

■ Préparation des mastics polyester:

Mastic Standard Kplast - Mastic de finition Ferro Elastic - Mastic armé VII

Exemple: pour 100 g de mastic ajouter 2 g de durcisseur BPO

(Voir ci-dessus même dosage que la résine KR)

Temps de travail des mastics : 5 min. environ à 20°C.

Autre mesure possible, valeur d'une cuillère à soupe de mastic pour un petit pois de durcisseur.

Mélanger intimement les deux composants avant utilisation

■ Conseils pour la préparation de la résine EPOXY R 123

La préparation s'effectue après avoir pris soin d'homogénéiser résine et durcisseur (agiter ou secouer) avant de procéder au mélange des deux composants.

Pour de petites réparations ne nécessitant pas l'utilisation de la totalité des produits, il est possible de prélever des quantités partielles et dans les proportions indiquées ci-dessous :

Exemple: 100 g de résine pour 45 g de durcisseur ou 100 ml de résine pour 50 ml de durcisseur ou plus simplement pour 2 parts de résine ajouter 1 part de durcisseur.

Outillage nécessaire:

- Pinceaux,
- Rouleaux ébulleurs,
- Adhésif de masquage ou protection,
- Jeux de spatules, récipients gradués pour l'estimation des quantités de résine,
- Récipients pour le mélange résine/durcisseur,
- Pipette pour doser le mélange résine polyester/durcisseur P MEC (contenance 3 ml graduée par 0,5 ml),
- Papier abrasif de divers grains,
- Nettoyant : Super nettoyant résine et outillage

■ Lexique des termes techniques:

Catalyser la résine: opération qui consiste à ajouter le catalyseur ou durcisseur dans la résine.

Durée de vie en pot: temps qui correspond à la mise en œuvre de la résine. Passé ce temps, la résine commence à devenir plus pâteuse et entame la prise en gel. Les temps cités sont donnés à une température de 20°C.

Durcissement: phase finale lors de la mise en œuvre des résines. Celle-ci peut être plus ou moins longue avant le démoulage et dépendra du pourcentage de durcisseur ajouté à la résine et de la température lors de cette phase ainsi que de l'épaisseur du composite. La résine commence à acquérir une bonne partie de ses caractéristiques techniques et mécaniques.

Ebuller ou débuller: action qui consiste à passer un rouleau ébulleur afin de chasser les bulles d'air, parfaire l'imprégnation des fibres de verre et donner une bonne homogénéité au composite.

Frais sur frais: action qui consiste à effectuer un recouvrement lorsque la première couche est fraîchement polymérisée.

Imprégnation: action qui consiste à mettre de la résine dans les fibres avec un pinceau ou un rouleau peau de mouton. L'imprégnation avec le pinceau se fera en tamponnant le mat, avec le pinceau gorgé de résine. Cette façon d'opérer permet à la fibre de capter la résine et de chasser

les bulles d'air du composite. Ne jamais effectuer l'imprégnation du mat de verre avec le pinceau comme s'il s'agissait d'une peinture, sinon les fibres de verre seraient déliées entraînant des amas difficiles à unifier ou créeraient des défauts en tirant les fibres.

DONC TOUJOURS EFFECTUER L'IMPRÉGNATION EN TAMPONNANT LA FIBRE AVEC LE PINCEAU GORGÉ DE RÉSINE.

L'imprégnation au rouleau en peau de mouton est destinée aux surfaces plus importantes.

Mouillé sur mouillé : action qui consiste à recouvrir la couche qui vient d'être passée par une autre couche, sans attendre le durcissement ou la polymérisation.

Polymérisation : moment ou temps qui se situe après la prise en gel de la résine, et qui, suivant la température et le pourcentage de durcisseur ajouté à la résine, peut varier dans le temps et être plus ou moins long.

Prise en gel d'une résine : passage de la résine d'une phase liquide à une phase pâteuse. Dès le début de cette phase pâteuse, l'utilisation de la résine doit être interrompue, sinon, elle va engendrer des défauts par la formation de grumeaux en surface.

Produit bicomposant : produit qui nécessite l'adjonction d'un durcisseur pour son utilisation. Produit qui sera plus difficile d'utilisation que le monocomposant.

Produit monocomposant : produit qui ne nécessite pas d'ajout de durcisseur pour sa mise en œuvre. Son utilisation est simple, le durcissement s'effectuant par évaporation du produit et action de l'humidité de l'air.

Stratification : action qui consiste à superposer des couches (strates), en l'occurrence de résine puis de fibres de verre (mat de verre ou tissu appelé aussi roving).

Système catalytique : donne une indication sur le pourcentage de durcisseur à ajouter dans la résine ainsi que le type de durcisseur en fonction de la résine.

Vie en pot / temps d'utilisation : laps de temps pendant lequel la résine peut être travaillée. Ce temps d'utilisation est donné, en règle générale, pour une température de travail à 20°C et un pourcentage de durcisseur (MEC ou BPO) de 2 %. Il est à savoir que les composites sont des produits thermodurcissables, c'est-à-dire qu'ils durcissent sous l'action de la chaleur et que plus la chaleur est élevée plus le temps d'utilisation est court. Inversement, par temps froid (inférieur à 15°C), le temps d'utilisation augmente.

■ Règle approximative concernant le temps de polymérisation d'une résine qui est donné

sur les étiquettes produits à 20°C pour 30 min.

A 10 °C de plus, le temps de réaction chimique est à peu près divisé par deux.

A 10 °C de moins le temps de réaction chimique est à peu près multiplié par deux.

Ces données sont valables pour les temps de prise en gel, polymérisation, durcissement, intervalles de durcissement.

Tous les conseils sont donnés à titre indicatif et ne sauraient engager la Ste SOLOPLAST-VOSSCHEMIE en cas de mise en œuvre non conforme ou d'une mauvaise utilisation des produits.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

I. PORTAIL

plastique, métallique ou bois

a. Réparation de trous importants (au-delà de 2 cm)

Portail plastique, métallique, bois :

Produits utilisés :

- *Kit de réparation Polyvoss*
- *Super Nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après la préparation, appliquer 2 couches de mat de verre 300 g/m² et imprégner de résine à prise rapide fournie avec le Kit de réparation Polyvoss.

Après 15 à 20 min, ponçage à sec avec un papier abrasif de grain 180 et 320 et appliquer une peinture compatible avec le support.

b. Réparation de petits trous (maxi 2 cm) Portail plastique, métallique, bois :

Produits utilisés :

- *Mastic armé V I I*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après préparation, appliquer le Mastic armé V I I pour obturer le trou.

Après 15 à 20 min, ponçage à sec avec un papier abrasif de grain 180 et 320 et appliquer une peinture compatible avec le support.

■ Appliquer le mastic VII.



■ Appliquer 2 couches de mat de verre 300 g/m².



■ Imprégner de résine à prise rapide fournie avec le Kit.



■ Ponçage et éventuellement masticage avec le Mastic de finition.



■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

2. Fenêtre en PVC ou alu, fissurée, bosselée, morceau manquant

Produits utilisés :

- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Abrasif grain 120*

■ Description de la réparation

Après ponçage à l'abrasif grain 120, préparer le mastic de finition en ajoutant 2 % de durcisseur BPO et bien mélanger. Il est également possible d'incorporer un peu de colorant universel poudre afin d'obtenir une couleur identique au support.

■ Ponçage du support et préparation du mastic.



■ Application du mastic et ponçage.



3. Tuile ou ardoise cassée

Produits utilisés:

- *Mastic armé VII*
- *Abrasif grain 80*

■ Description de la réparation:

Utiliser le Mastic armé VII, dans lequel vous pourrez ajouter un peu de colorant universel en poudre afin d'obtenir une teinte semblable à la couleur de la tuile ou de l'ardoise. Ajouter 2 % de durcisseur BPO et remuer énergiquement.

Enduire les parties à coller avec une spatule. Mettre en contact par pression.

Couper l'excédent de mastic dans la demi-heure puis poncer avec un abrasif grain 80.

■ Préparation du Mastic armé VII.



■ Enduire les parties à coller avec une spatule.



■ Enlever l'excédent de mastic puis poncer.



■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

4. Pierre éclatée par le gel, éclat de crépi ou d'enduit

Produits utilisés :

- *Mastic pierre*

■ Description de la réparation :

Après le travail préparatoire, ajouter, si nécessaire, un peu de colorant universel en poudre au Mastic pierre et mélanger. Catalyser l'ensemble et bien remuer.

Enduire les parties à coller avec un pinceau ou une petite spatule. Mettre en contact par une légère pression. Avant le durcissement total, brosser le mastic à l'aide d'une brosse à poils durs ou d'une brosse métallique afin de le sculpter et d'enlever l'excédent.

5. Marbre fissures, éclats

Produits utilisés :

- *Kit réparation marbre*
- *Pâte à rénover (facultatif)*

■ Description de la réparation :

Fissures :

Le travail préparatoire effectué, prélever et mélanger la résine et le durcisseur dans les proportions requises (5 pour 1).

Appliquer la résine au pinceau sur les parties à enduire et mettre en contact.

Maintenir ces dernières avec du ruban adhésif durant 6 h. environ.

Après durcissement, enlever l'excédent de résine à l'aide d'une lame de cutter.

Ponçage au papier abrasif grain 400 et 600.

Polir avec la Pâte à rénover pour redonner du brillant.

Eclats :

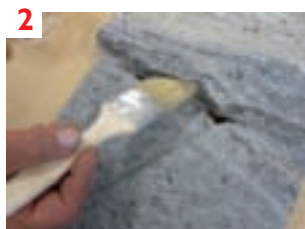
Si l'on ne possède pas l'éclat ou si ce dernier est en pleine plaque, procéder de la même façon que pour une fissure ou ajouter à la résine la poudre fournie dans le kit afin de constituer un mastic.

Pour un éclat en périphérie, coller du ruban adhésif de façon à ce qu'il forme une barrière et couler la résine à l'intérieur de celle-ci.

Après durcissement de la résine, enlever l'adhésif et poncer au papier abrasif grain moyen 220 et fin 400/600

Astuce : Il est possible d'utiliser des pigments en poudre pour colorer la résine.

■ Prélever et mélanger les produits. Appliquer au pinceau la résine.



■ **Travail préparatoire :**

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

6. Etanchéité d'un toit terrasse

Produits utilisés :

- Résine ECO à prise lente
- Mat de verre 300 g/m²
- Résine de finition Topcoat blanc
- Super Nettoyant

■ **Description de la réparation :**

Nettoyage au nettoyeur haute pression. Passer une couche de Résine ECO avec durcisseur et appliquer le mat de verre 300 g/m² puis l'imprégner jusqu'à parfaite transparence de celui-ci, renouveler l'opération si nécessaire de la résine ECO et du mat de verre dans le cas d'une terrasse fortement endommagée.

Après durcissement de 3 à 4 h minimum à température ambiante, ponçage éventuel à l'abrasif grain 40. Terminer par une couche de résine de finition Topcoat blanc ou passer 2 couches de résine ECO (incolore). Pour d'autres teintes (pastels), il est possible d'ajouter des colorants en poudre dans la résine de finition Topcoat ou la résine ECO.

■ **Ponçage du support et application de la résine et fibre de verre.**



■ **Finition au Gelcoat blanc.**



7. Baignoire acrylique, receveur de douche, éclat superficiel

■ Deux types de réparation de baignoire acrylique sont traités ci-dessous :

1er cas : Suite à un objet tombé dans la baignoire et dont un éclat de résine acrylique est parti, mais aucune fissure, ni fuite ne sont décelées. La reprise ne sera, alors, que superficielle.

Produits et outillage à utiliser :

- Résine de finition Topcoat blanc
- Pipette graduée
- Petite spatule
- Super Nettoyant

■ **Description de la réparation :**

A l'aide du ruban adhésif transparent, si possible de largeur 50 mm, protéger toute la zone de travail y compris la zone d'impact. Découper le ruban adhésif avec un cutter à l'endroit de l'éclat en incurvant légèrement la lame de cutter de façon à découper parfaitement le ruban adhésif sur le bord supérieur de l'impact.

Ponçage de la surface d'impact au papier abrasif grain 80 à 120.

Prélever une petite quantité de résine de finition Topcoat blanc, y ajouter 2 à 3 % de durcisseur PMEC à l'aide de notre pipette graduée.

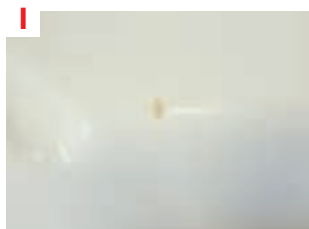
Mélanger de façon intime les deux composants et, à l'aide d'une petite spatule, déposer une petite quantité de résine de finition dans l'impact. Avec la petite spatule, brasser la résine de finition Topcoat blanc dans la zone d'impact pour éviter que ne subsiste une bulle d'air en bordure de la réparation. Créer un léger excès de résine.

Confectionner une protection en utilisant une feuille en plastique rigide (par ex. couverture transparente de document ou blister d'emballage), couper un morceau correspondant à la surface protégée par le ruban adhésif et recouvrir la résine de finition en prenant soin d'incurver la feuille dans son milieu pour éviter l'inclusion d'air. A l'aide d'une cale, étaler l'excédent de résine de finition en la lissant bien sur la surface avoisinant l'impact protégé par l'adhésif et en laissant le moins de résine possible en bordure de l'impact. Laisser durcir le résine et le lendemain de la réparation, enlever la feuille de protection et si la résine a été correctement étalé, l'excédent partira avec cette feuille. Il ne restera à poncer la résine que sur l'épaisseur du ruban adhésif à l'aide de papier abrasif à l'eau, grain 220 pour commencer puis 320 et pour finir au 400. Retirer ensuite l'adhésif de protection. S'il subsiste un petit défaut, reprendre au papier 400. Afin de donner du brillant à la réparation, passer plusieurs fois la Pâte à Rénover et lustrer à l'aide d'un chiffon doux.

■ Couleur de la résine de finition par rapport à la couleur acrylique.

La résine de finition sera plus blanc et si l'on désire obtenir une teinte de réparation similaire à l'acrylique, une recherche de teinte sera obligatoire. Pour ce faire, prendre une petite quantité de résine, à l'aide d'une aiguille ajouter une infime quantité de colorant et mélanger la résine de finition. Ne pas catalyser avant d'avoir trouvé la teinte souhaitée.

■ Préparation du support et du Gelcoat.



■ Application du Gelcoat et finition.



2^e cas : L'acrylique et le composite sont percés ou fendus

Suivant la dimension de la reprise, il sera nécessaire de prendre soit un Kit de Réparation Polyvoss ou la Résine de type KR et de la fibre de verre, afin de réparer le composite se trouvant sous la baignoire.

Produits et outillage à utiliser :

- *Kit de réparation Polyvoss ou Résine KR et fibre de verre.*
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Pipette graduée*
- *Super Nettoyant*

Travaux à effectuer pour le 2^e cas :

■ Description de la réparation:

Protéger à l'aide de ruban adhésif transparent, si possible de largeur 50 mm, toute la zone de travail y compris la zone d'impact. A l'aide d'un cutter, découper le scotch à l'endroit de l'éclat en incurvant légèrement la lame de cutter de façon à découper parfaitement le scotch en partie supérieure de l'impact. Ponçage de la surface d'impact au papier abrasif grain 80 à 120. Protéger, à l'aide de carton, la surface sur laquelle la résine sera manipulée. La résine durcissant rapidement, il sera impératif d'avoir tous les ustensiles de travail sous la main afin de ne pas se faire piéger par la rapidité de la prise en gel de la résine. Préparer des petits morceaux de fibre pour deux ou trois couches.

Ne pas sous-catalyser la résine (pas moins de 1 % de BPO) sinon le composite restera toujours mou et caoutchouteux. Il sera préférable de préparer de petites quantités catalysées à 2 % (un grain à café pour une cuillère à soupe de résine). Mouiller la surface poncée avec la résine ainsi qu'une petite surface d'un morceau de carton, sur lequel un morceau de fibre, découpé au préalable, sera posé et enduit de résine. Il sera ensuite désolidarisé du carton, posé sur la zone d'impact de la baignoire et débullé à l'aide du pinceau sur la périphérie s'il s'agit d'un trou, ou sur la fissure. Si la résine n'est pas en phase de polymérisation, appliquer une seconde couche en procédant de la même façon. Il est possible d'attendre la polymérisation entre chaque couche, de gratter la surface de la résine à l'aide d'un outil coupant pour enlever les fibres de verre rebelles ou les imperfections, si nécessaire, avant de reprendre la couche suivante. Après polymérisation, prendre une lame de cutter, l'incurver et découper résine et fibre dépassant sur les bords de façon à créer une légère cuvette qui recevra la résine de finition Topcoat blanc, comme décrit au 1^{er} paragraphe.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

8. Receveur de douche, recouvrement total

Produits utilisés :

- Résine ECO à prise lente
- Mat de verre de 300 g/m²
- Mastic de finition Ferro élastic blanc
- Résine de finition Topcoat blanc
- Super Nettoyant

■ Description de la réparation :

Après ponçage à l'abrasif grain 40, passer une couche de Résine ECO avec durcisseur et apposer le mat de verre 300 g/m² puis compléter l'imprégnation avec la même préparation. Renouveler l'opération 2 fois avec application des couches mouillé sur mouillé. Pour plus de solidité, il est conseillé d'intercaler une couche de tissu de verre de 300 g/m² entre les 2 couches de mat de verre.

Après durcissement de 3 à 4 h minimum à température ambiante, ponçage à l'abrasif grain 100. Suivant la finition désirée, mastiquer les imperfections avec le Mastic de finition. Terminer par une couche de résine de finition Topcoat blanc.

Pour d'autres teintes (pastels), il est possible d'ajouter des colorants en poudre dans la résine de finition.

9. Bassin polyester présentant une fuite

Produits utilisés :

- *Kit de Réparation Polyvoss*
ou Résine KR + Mat de verre 300 g/m²
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Super Nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué la préparation par ponçage grain 40 en créant une légère cuvette autour de la réparation, utiliser la résine à prise rapide polyester du Kit Polyvoss. Une fois catalysée à l'aide du durcisseur BPO, enduire la surface poncée et apposer la fibre de verre. Continuer son imprégnation jusqu'à obtention de sa transparence. Une seconde couche sera apposée mouillé sur mouillé. Suivant l'importance de la réparation, une troisième couche pourra être éventuellement appliquée dans les mêmes conditions. Le Kit Polyvoss peut être remplacé par la Résine de type KR et de la fibre de verre Mat 300 g/m² pour une réparation importante. Finir avec la résine de finition Topcoat blanc, possibilité de le teinter à l'aide de colorant universel en poudre. Mise en eau après 5 à 6 jours de durcissement.

10. Piscine ou bassin polyester fendu

Produits utilisés :

- *Résine ECO à prise lente*
- *Mat de verre 300 g/m²*
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Super Nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après ponçage du support, préparer trois couches de mat de verre de 300 g/m² de dimensions croissantes.

Catalyser la résine ECO, enduire la zone à réparer et apposer les couches de mat de verre par ordre croissant de dimensions qui seront imprégnées de résine ECO, mouillé sur mouillé. Après durcissement de 4 à 5 h, ponçage au papier abrasif grain 40 ou 80. Application d'une couche épaisse de résine de finition Topcoat blanc.

Astuce : il est possible de teinter la résine de finition à l'aide de colorants universels en poudre afin d'obtenir une teinte pastel.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

1. Skimmer de piscine fendu

Produits utilisés :

Polyester :

- *Kit de réparation Polyvoss*
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Super Nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après préparation du support, enduire la zone poncée avec la résine catalysée. Apposer une couche de mat de verre 300 g/m² sur la résine et continuer l'imprégnation. Appliquer 2 ou 3 couches de mat supplémentaires, mouillé sur mouillé, en fonction de l'ampleur des dégâts. Après durcissement (30 min), ponçage au papier grain 40 ou 80. Puis finition avec la résine de finition Topcoat blanc.

2. Filtre de piscine fissuré

Produits utilisés :

- *Résine ECO à prise lente*
- *Mat de verre 300 g/m² et*
- *Tissu de verre 160 g/m².*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après préparation, creuser la fissure de façon à former une cuvette autour de celle-ci. Après avoir ajouté le durcisseur à la résine ECO, mélanger soigneusement. Passer la résine sur le support et apposer une couche de mat de verre 300 g/m² en continuant l'imprégnation avec la même résine. Apposer 3 couches de mat 300 g/m², mouillé sur mouillé, par ordre croissant de dimensions. Laisser durcir et poncer. Appliquer 3 autres couches en intercalant un tissu de verre 160 g/m² entre le mat. Laisser durcir et poncer. Pour une fissure importante, recommencer une troisième opération en augmentant toujours les surfaces de recouvrement. Poncer et peindre si nécessaire.

13. Réservoir d'eau en PVC, fendu ou morceau cassé

Produits utilisés :

- *Kit Epoxy (contenant résine et durcisseur, tissu de verre, charge de faible densité -non utilisée dans le cas présent- et abrasif)*

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué le travail préparatoire, découper le ruban de verre fourni avec le Kit. Plusieurs couches peuvent être apposées pour donner une meilleure résistance à la réparation. Mélanger résine et durcisseur suivant les indications fournies dans le Kit. Étaler la résine sur la surface de la fissure et apposer une couche de fibre de verre, continuer l'imprégnation de la fibre avec la résine et poursuivre la même opération avec les autres couches de fibre de verre (2, 3 ou 4 en fonction de l'importance du réservoir). Après durcissement du composite, ponçage puis appliquer une ou deux couches de résine seule en finition. Pour la réfection d'un morceau cassé, il sera préférable de coller ce dernier à la résine et de laisser durcir avant d'entreprendre la mise en œuvre du renfort comme ci-dessus.

■ **Travail préparatoire :**

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

14. Tuyaux et chéneaux en PVC ou zinc fendus ou morceau manquant

Produits utilisés :

- *Kit de Réparation Polyvoss*
- *Mastic de finition Ferro élastic blanc*
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Super Nettoyant*

■ **Description de la réparation :**

Quel que soit le type de dégâts, fissures, éclats, tuyaux cassés ou soudure qui a lâché, poncer toutes les surfaces à renforcer. Les tuyaux et chéneaux fissurés, éclatés en morceaux, seront collés ou enduits au Mastic de finition puis ponçés. Appliquer ensuite une couche de résine catalysée et apposer une couche de Mat de verre 300 g/m² et continuer l'imprégnation de résine sans attendre le durcissement, en travaillant mouillé sur mouillé puis apposer une ou deux autres couches de fibres de verre. Si une finition est désirée, utiliser le Mastic de finition, poncer après durcissement et passer une couche de résine de finition Topcoat blanc. Il est possible de modifier la teinte en ajoutant des pigments universels en poudre.

■ **Ponçage, masticage et renfort fibres**



■ **Ponçage et finition gelcoat**



15. Fuite sur un tuyau de chauffage métallique ou en cuivre

Produits utilisés :

- Epoxy Solomet (acier)
- Gants de protection

La présentation du Solomet Acier sous forme de bâtonnet comportant résine et durcisseur le rend facile à utiliser. **Temps d'utilisation du mélange : 6 à 10 min.**

■ Description de la réparation :

Avant toute opération, il conviendra d'enlever ou de faire tomber la pression à l'intérieur du circuit et de travailler sur un support froid.

Après la préparation du support, il sera important qu'il n'y ait plus de fuite ni de gouttes d'eau qui perlent, sinon la réparation risque ne de pas être correcte. Prélever ou couper la masse nécessaire d'époxy Solomet (acier), malaxer jusqu'à obtention d'une couleur uniforme. Appliquer le Solomet sur la zone douteuse et en exerçant une pression pour faire fluer le mastic. Elargir la surface de réparation afin d'avoir un maximum de surface d'adhérence. Continuer la réparation en entourant la totalité du tuyau ce qui ne présentera pas de difficulté, le produit étant très pâteux.

Après une heure de durcissement, usiner si nécessaire à l'aide de papier abrasif ou d'outils pour le métal et après deux heures remettre en pression.

Appliquer une peinture compatible avec le support.

Le port de gants est recommandé.

16. Salon de jardin en PVC ou bois

Produits utilisés :

- Kit de Réparation Polyvoss
- Résine de finition Topcoat blanc

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué le travail préparatoire, passer la résine, après l'avoir catalysée à l'aide du BPO, et apposer une couche de fibre de verre. Commencer l'imprégnation de la fibre à l'aide de la résine en suivant les directives décrites dans le travail préparatoire.

Continuer le travail de positionnement et imprégnation des autres couches.

Laisser durcir le composite environ 1 heure et pour la finition poncer à l'abrasif et passer une couche grasse de Gelcoat de finition blanc afin de protéger l'ensemble.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

17. Réparation d'une soudure ou d'un petit trou

sur métal, aluminium, bois, PVC, polyester, époxy.

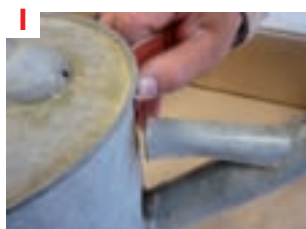
Produits utilisés :

- *Métal à froid*

■ Description de la réparation

Après avoir effectué le travail préparatoire, préparer le Métal à froid en mélangeant de façon intime résine et durcisseur. Ce mélange doit être utilisé dans un délai de 30 minutes. Appliquer à l'aide de la spatule le Métal à froid sur les zones préparées. Procéder à la réparation de la soudure ; le résultat optimal sera obtenu au bout de 24 heures.

■ Ponçage du support et préparation du métal à froid.



■ Application à la spatule du métal à froid.



I 8. Cuve métallique percée

Produits utilisés :

- Epoxy Solomet (acier)
- Gants de protection

La présentation du Solomet Acier, sous forme de bâtonnet comportant résine et durcisseur, le rend facile à utiliser. Temps d'utilisation du mélange : 6 à 10 min.

■ Description de la réparation :

Afin d'effectuer un travail correct, il sera nécessaire de vider la cuve et de faire en sorte que le liquide ne perle plus à l'extérieur, ce qui pourrait se solder par une réparation hasardeuse.

Après la préparation de la zone avoisinant la fuite, couper la masse nécessaire d'époxy Solomet (acier). Malaxer jusqu'à obtention d'une couleur uniforme. Appliquer le Solomet sur la partie percée en exerçant une pression pour bien faire pénétrer le produit.

Elargir la surface de réparation afin d'avoir un maximum de surface d'adhérence.

Après une heure de durcissement, usiner si nécessaire à l'aide de papier abrasif ou d'outils pour le métal.

Appliquer éventuellement une peinture compatible avec le support.

Le port de gants est recommandé.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

19. Cuve en béton fendue

Produits utilisés :

1. Pour petites fissures :

- *Kit de Réparation POLYVOSS*

2. Pour fissures de plusieurs mm de largeur

- *Mastic standard KPlast*
- *Kit Polyvoss ou Résine KR + fibre de verre*
- *Résine de finition Topcoat blanc*
- *Super Nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué le travail préparatoire, préparer tous les produits nécessaires à l'intervention, y compris la découpe des fibres de verre.

Choix du (des) produit(s) en fonction de la taille de la fissure (voir ci-dessus).

Si la fissure a une largeur de plusieurs mm, il sera préférable de la combler à l'aide de mastic standard avant l'application de la fibre de verre. Passer la résine, après l'avoir catalysée à l'aide du BPO, et apposer une couche de fibre de verre.

Commencer l'imprégnation de la fibre à l'aide de la résine en suivant les instructions décrites dans le travail préparatoire. Continuer le travail de positionnement et d'imprégnation des autres couches en veillant à appliquer les couches par ordre croissant, de la plus étroite à la plus large. Laisser durcir le composite environ 4 heures et pour la finition poncer à l'abrasif puis passer une couche grasse de résine de finition Topcoat blanc afin de protéger l'ensemble.

20. Collage d'un carreau de faïence

manquant dans une piscine

Produits utilisés

- *Epoxy Solomet (marine)* .
- *Gants de protection*

La présentation du Solomet Marine, sous forme de bâtonnet comportant résine et durcisseur, le rend facile à utiliser. **Temps d'utilisation du mélange : 6 à 10 min**

■ Description de la réparation :

Le Solomet durcit sous l'eau, il ne sera donc pas nécessaire de vider la piscine.

Couper la masse d'époxy Solomet nécessaire.

Malaxer jusqu'à obtention d'une couleur uniforme.

Le produit est verdâtre après mélange et devient blanc après séchage.

Appliquer le Solomet sur le carreau par petites galettes de 2 cm environ de diamètre.

Suivant la dimension du carreau, le nombre de galettes peut varier.

Poser le carreau et le presser fortement contre la paroi de façon à écraser les galettes et à bien le positionner par rapport aux autres carreaux. Le durcissement interviendra entre 15 et 30 minutes après. Le port de gants est recommandé.

21. Meuble en bois ou métal, instable,

manquant de rigidité

Produits utilisés :

- *Kit de Réparation Polyvoss*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*

■ Description de la réparation :

Après avoir stabilisé le meuble au Mastic de finition, appliquer 2 couches de mat de verre 300 g/m² et imprégner de résine à prise rapide fournie avec le Kit de Réparation Polyvoss.

Après 15 à 20 min, ponçage avec un papier abrasif à sec de grain 60 et 120 et enduire avec le mastic de finition Ferro Elastic Blanc afin d'obtenir une finition parfaite.

Appliquer éventuellement une peinture compatible avec le support.

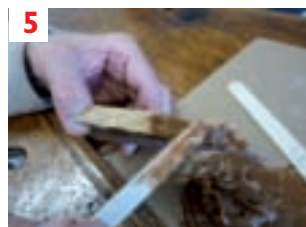
■ Travail préparatoire:

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

■ Préparation du mastic.



■ Application à la spatule.



■ Collage et suppression l'excédent.



22. Porcelaine, faïence, terre cuite

cassées

Produits utilisés :

- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Super Nettoyant*
- *Pâte à rénover (facultatif)*

■ Description des réparations :

a. Réparation porcelaine et faïence

Après avoir effectué le travail préparatoire, catalyser une petite quantité de Mastic de finition que vous appliquerez sur les parties à coller puis assembler en exerçant une pression afin de faire fluer le mastic en excès.

Maintenir la pression jusqu'à la prise du mastic (qui est très rapide, moins de 5 min).

Il est possible d'enlever les excédents de mastic à l'aide d'un cutter 10 à 15 min. après application. En effet, le mastic n'ayant pas totalement durci, il se coupe très bien.

b. Réparation terre cuite

Après avoir effectué le travail préparatoire, faire une recherche de teinte avec des pigments colorants naturels en poudre pour les incorporer au mastic de finition.

Ajouter le durcisseur, mélanger, et sans perdre de temps, mettre les 2 morceaux en contact et les presser. L'excédent peut être enlevé comme pour la réparation de faïence décrite ci-dessus.

■ Préparation et recherche de teinte.



■ Collage et suppression de l'excédent.



■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

23. Collage du bois

Réparations de meubles

Produit utilisé :

- *Mastic armé VII*

■ Description de la réparation :

Après préparation avec le durcisseur BPO et éventuellement des colorants en poudre, ce mélange doit être utilisé dans un délai de 5 minutes.

A l'aide de la spatule, appliquer le mastic VII sur les zones préparées.

Procéder au collage, en veillant à ce que les deux parties encollées soient stables pendant la prise qui est d'une quinzaine de minutes.

Couper ou poncer l'excédent après 15 min.

La résistance optimale sera obtenue au bout d'une heure.

24. Canoë bois en recouvrement total

Produits utilisés :

- *Mastic armé V11*
- *Résine époxy R 123*
- *Tissu de verre roving 160 g/m²*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation :

Après ponçage et masticage (avec le V11) des éventuels défauts, utiliser la Résine époxy R.123 et le tissu de verre Roving 160 g/m².

Recouvrement par 2 couches de ce tissu, mouillé sur mouillé.

Pour un dosage de la résine en volume, prélever une dose de durcisseur pour 2 doses de résine. Après mélange homogène, le temps de travail (vie en pot) est d'environ une heure à 20°C.

Appliquer une couche de résine à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau type radiateur et poser de suite le tissu de verre. Compléter méticuleusement l'imprégnation en enlevant les bulles d'air jusqu'à complète transparence du tissu de verre. Appliquer à la suite la seconde couche de fibre de verre.

Après un durcissement de 12 h, poncer si nécessaire au papier abrasif 120 et passer 3 couches de résine sans fibre avec durcissement entre couches. Ce recouvrement aura pour avantage de rester transparent et, de ce fait, de garder l'apparence du bois.

25. Canoë bois percé, dériveur bois, barque bois, polyester

Produits utilisés :

- *Kit de réparation Polyvoss*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Résine de finition Topcoat blanc*

■ Description de la réparation :

Ponçage en créant un léger creux autour des zones à reprendre.

Deux couches de mat de verre seront appliquées avec la résine fournie dans le Kit de réparation. Après durcissement, mastiquer les imperfections avec le Mastic de finition Blanc. Poncer à nouveau puis appliquer la Résine de finition Topcoat blanc.

Pour les impacts importants, effectuer la même réparation à l'intérieur.

■ Travail préparatoire:

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

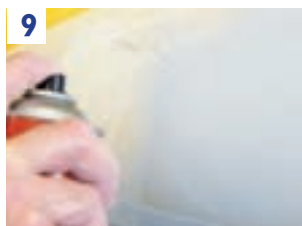
■ Ponçage et protection de la zone de travail.



■ Imprégner les bouts de tissu de verre avec un pinceau.



■ Masticage, ponçage et peinture.



26. Annexe semi-rigide plastique fendue

Produits utilisés :

- *Kit de réparation POLYVOSS ou, si réparation plus grande et obligatoire, Résine KR et fibre de verre, mat et/ou tissu de verre 300 g/m²*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Résine de finition Topcoat blanc*

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué le travail préparatoire, préparer tout le matériel nécessaire à l'exécution des travaux, y compris la fibre de verre qui sera déchirée pour le mat et coupée aux ciseaux pour les tissus de verre.

Suivant le grammage de la fibre choisie, on apposera une ou plusieurs couches.

Ces dernières seront appliquées mouillé sur mouillé en veillant à traiter de petites surfaces à la fois, pour un travail plus facile et pour ne pas se faire piéger par la gélification intempestive de la résine. Laisser durcir le composite.

Pour une finition plus soignée, appliquer du Mastic de finition Blanc et poncer après durcissement. Ce travail terminé, passer la résine de finition Topcoat blanc.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

27. Coque de jet ski endommagée

Produits utilisés :

- Résine KR
- Mat de verre 300 g/m²,
- Tissu de verre 160 g/m²
- Mastic armé VII
- Mastic de finition Ferro Elastic Blanc et peinture ou résine de finition Topcoat blanc
- Super nettoyant

■ Description de la réparation :

Une fois le travail de préparation effectué et, suivant l'ampleur des dégâts, utiliser la résine de réparation rapide KR avec du mat de verre 300 g et du Roving 100 g. Pour des réparations plus petites, opter pour un Kit de réparation Polyvoss. Si les dégâts présentent un enfoncement, il sera préférable, avant de stratifier, de le combler avec le Mastic armé VII après avoir meulé la surface devant recevoir ce mastic.

Finition : Après ponçage et masticage au Mastic de finition Ferro Elastic Blanc, application de la résine de finition Topcoat blanc ou d'une peinture. appropriée.

28. Planche à voile époxy ou plastique, enfoncée

Produits utilisés :

- *Kit Epoxy*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*

■ Description de la réparation :

Après avoir effectué le travail préparatoire, découper les bandelettes de tissu de verre suivant la taille de la déchirure, de l'impact ou de l'enfoncement.

Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour la réparation.

Si le composite et la mousse sont enfoncés, il faudra d'abord combler la cavité.

Pour ce faire, prélever résine et durcisseur et mélanger intimement les deux composants.

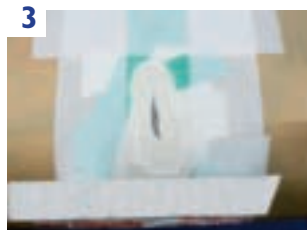
A l'aide d'une petite spatule, ajouter la charge (microballons) contenue dans le Kit de façon à obtenir une masse pâteuse et homogène et remplir la cavité ou la fissure

et laisser durcir. Après un léger ponçage, faire une nouvelle préparation de résine et imprégner les bandelettes sur cette réparation. Laisser durcir et usiner une fois que

la résine aura atteint toute sa dureté (12 h). La finition se fera par le passage d'une ou de deux couches de résine afin de donner un fini glacé.

Autre possibilité de finition : Mastic de finition Ferro Elastic Blanc et peinture appropriée.

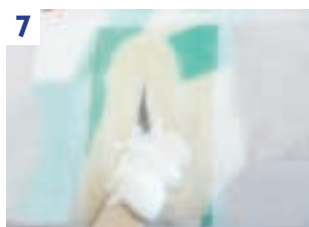
■ Ponçage et protection de la zone de travail.



■ Imprégnation de la fibre de verre avec un pinceau.



■ Application du Mastic.



■ Ponçage du Mastic.



29. Réservoir à essence métallique, corrodé et percé

Produits utilisés :

- *Métal à froid*
- *Tissu de verre 160 g/m²*
- *Brosse métallique et abrasif à sec grain 80*

■ Description de la réparation :

Dans un souci de sécurité il n'est pas recommandé d'entreprendre un quelconque travail sur le réservoir qui puisse émettre des étincelles. Le travail de préparation s'effectuera manuellement à l'aide d'une brosse métallique ou de papier abrasif.

Préparer le Métal à froid en mélangeant résine et durcisseur, pour exemple, ¼ de métal à froid, pour ¼ du tube de durcisseur.

Mélanger de façon intime, sur un support non poreux. A l'aide de la spatule fournie, appliquer le Métal à froid sur les zones préparées du réservoir.

Il est possible, afin d'assurer une plus grande résistance à l'ensemble, d'inclure un tissu de verre de 160 g/m² entre deux couches de Métal à froid. Le travail mouillé sur mouillé dans ce cas est obligatoire. Il est possible de traiter de la sorte tout le fond du réservoir ainsi que toutes les zones de soudure et pattes d'attache fragilisées.

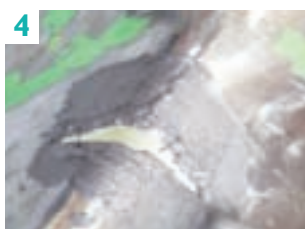
Poncer et recharger, si nécessaire, afin d'assurer une résistance optimale.

Enfin, appliquer une peinture appropriée au support et résistante à l'essence..

■ Préparation du Métal à froid.



■ Inclure un tissu de verre entre deux couches de Métal à froid.



■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

30. Réservoir à essence métallique, rouillé et poreux

Produits utilisés :

- Résine Epoxy R123
- Super nettoyant

■ Description de la réparation :

Verser 1/2 litre de solvant ou d'acétone à l'intérieur du réservoir pour nettoyer et dégraisser. Secouer le réservoir dans tous les sens, puis vider le solvant. Recommencer l'opération avec du solvant propre. Bien laisser sécher l'intérieur pendant une bonne demi-heure (évaporation rapide des solvants).

Préparer 500 g de Résine Epoxy R123 avec son catalyseur (fractionner le kit de 1 kg en 2). Bien mélanger les 2 composants puis verser le produit dans le réservoir et baratter (tourner dans tous les sens) pour déposer un film de résine à l'intérieur de ce réservoir.

Vider ensuite et laisser égoutter l'excédent. La résine excédente étant catalysée, celle-ci sera inutilisable pour la suite des opérations !

Laisser durcir l'intérieur du réservoir 12 heures minimum et recommencer l'opération avec l'autre moitié du kit de résine. Attendre une dizaine de jours minimum à température ambiante avant remplissage du réservoir

31. Carrosserie métallique corrodée ou percée

Produits utilisés:

- *Mastic de finition Ferro Elastic blanc*
- *Kit de réparation POLYVOSS*
- *Apprêt avant peinture aérosol*
- *Mastic ar mé VII*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation:

Après avoir poncé ou disqué, enfoncer légèrement la tôle du pourtour de la zone à réparer afin d'éviter les surépaisseurs de matière.

Boucher le trou avec le mastic VII (s'il n'est pas trop important) sinon utiliser un morceau de carton comme support pour aider au colmatage du trou.

Après ponçage grossier, appliquer une première couche de fibre, bien l'imprégner, et appliquer de suite une deuxième couche.

Laisser durcir et recouvrir de Mastic de finition Ferro Elastic Blanc.

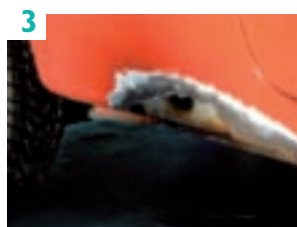
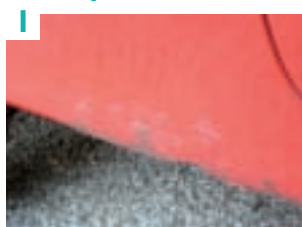
Ponçage et deuxième pose de mastic si nécessaire.

Une fois le résultat désiré obtenu, appliquer de l'Apprêt avant peinture.

La couche d'Apprêt devra être uniforme et poncée à l'abrasif à l'eau 220 et 320.

Pour finir application de la peinture.

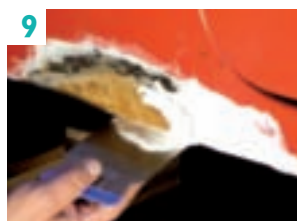
■ Préparation de la surface.



■ Boucher le trou avec le Mastic VI I.



■ Travailler la résine et la fibre mouillée sur mouillée.



■ Masticage et ponçage.



■ Application de l'Apprêt Aérosol, poncer et peindre.



Suivant le type de véhicule, l'année de construction ainsi que la marque, la nature du plastique peut être différente et il sera difficile de l'identifier.

Nature des plastiques constituant les pare-chocs :

Polyester, ABS, polyéthylène ou polypropylène représentent la plupart des fabrications.

32. Pare-chocs polyester cassé

Produits utilisés :

- *Kit de réparation Polyvoss*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Apprêt avant peinture aérosol*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation :

Le travail préparatoire effectué, appliquer la résine à prise rapide, après l'avoir catalysée avec 2 à 3 % de BPO. Apposer une couche de fibre de verre et compléter son imprégnation avec la résine restante.

Recommencer l'opération de recouvrement fibre résine, en travaillant mouillé sur mouillé et en appliquant des mats de verre de dimensions croissantes.

La résine restant poisseuse, il sera nécessaire de la recouvrir de Mastic de finition Ferro Elastic blanc. Ponçage au papier abrasif grain 100 et 180.

Application d'une couche d'Apprêt avant peinture.

Poncer au papier abrasif 220 et peindre à l'aide d'une peinture appropriée.

33. Pare-chocs plastique fissuré

Produits utilisés :

- *Kit Epoxy*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*

■ Description de la réparation :

Après préparation, la réparation pourra être effectuée avec le Kit Epoxy pour les fissures.

Préparer le mélange résine durcisseur dans les proportions indiquées et enduire la surface poncée.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

Apposer une couche de ruban de verre fourni dans le Kit et continuer l'imprégnation de ce dernier. Recommencer l'opération en juxtaposant les rubans de verre de façon décalée afin de disposer d'une surface d'accroche plus grande. Travailler la résine et le ruban de verre mouillé sur mouillé. Après durcissement, soit environ 6 à 8 heures, poncer et enduire avec le mastic de finition Ferro Elastic Blanc.

Après 15 à 20 minutes, ponçage et finition avec une peinture appropriée.

Nota points 32 et 33 :

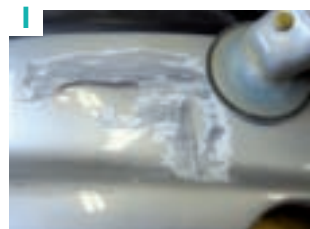
Pare-chocs polyester ou plastique

présentant un trou de la taille d'une pièce de monnaie :

Il pourra être rebouché à l'aide de Mastic Epoxy Métal à froid. En effet, ce mastic a une excellente adhérence sur les plastiques et, en plus, il est de couleur grise, très proche de celle de la majorité des pare-chocs.

Pour les pare-chocs en polyéthylène ou polypropylène, nous ne possédons pas de produits dans notre gamme adaptés à la réparation de ces deux types de matière plastique.

■ Ponçage et imprégnation fibre de verre.



■ Masticage, ponçage et apprêt.



34. Carénage de moto, booster

fissurés ou cassés

a. Pour les carénages en plastique

Produits utilisés :

- *Kit Epoxy*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*

Le Kit époxy conviendra dans les cas de réparation de fissures et de trous de la grosseur d'une pièce de monnaie.

■ Description de la réparation :

La résine et la fibre de verre seront appliquées après ponçage de la zone à réparer. Il sera préférable, dans la mesure du possible, d'effectuer la réparation des deux côtés du carénage. En cas de trous, la réparation sera effectuée de l'intérieur dans un premier temps. Ensuite, laisser durcir, puis combler à l'aide d'un mastic confectionné avec la poudre (microballons) contenue dans le sachet et mélangée à la résine afin de compenser l'épaisseur du composite. Ce dernier sera poncé avant son recouvrement par la résine et la fibre du Kit de Réparation.

Terminer par un masticage avec Ferro Elastic Blanc et la mise en peinture.

b. Pour les carénages en polyester

Carénages en polyester présentant une déchirure ou un morceau manquant.

Produits utilisés :

- *Kit de Réparation Polyvoss*
- *Mastic de finition Ferro Elastic Blanc*
- *Super nettoyant*

■ Description de la réparation :

Cette méthode sera identique à celle utilisée pour la réparation de pare-chocs en polyester décrite sous le point 32.

■ Travail préparatoire :

Consulter les règles concernant la préparation du support et des résines en début d'ouvrage.

35. Toit de caravane en polyester

et coffre avant percés, fendus ou fissurés

Produits utilisés :

- Résine KR
- Mat de verre 300 g/m²
- Mastic de finition Ferro Elastic Blanc
- Résine de finition Topcoat blanc
- Super nettoyant

■ Description de la réparation :

Préparer le support et la fibre de verre, mat 300g/m².

Ajouter 2 à 3 % de durcisseur BPO à la résine et mélanger énergiquement.

Appliquer ce mélange sur la zone poncée, apposer une couche de mat de verre et compléter l'imprégnation avec la résine. 1 ou 2 autres couches de mat de verre 300 g/m² pourront être apposées mouillé sur mouillé en fonction de l'importance des dégâts.

Après durcissement, appliquer le Mastic de finition Ferro Elastic Blanc, puis ponçage.

Pour les dégâts importants, il est conseillé d'effectuer la même opération de l'intérieur.

Finition : soit avec la résine Topcoat blanc, soit avec une peinture compatible avec le support.

36. Toit de caravane en aluminium

percé par une branche

Produits utilisés :

- Mastic ar mé VI I,
- Mastic de finition Ferro Elastic Blanc
- Apprêt avant peinture

■ Description de la réparation :

Après préparation du support, prélever et, avec la spatule, appliquer le mastic VI I

catalysé à 2 % à l'endroit abîmé. Ce mastic peut s'appliquer en toutes épaisseurs sans problème. Ponçage après durcissement, finir avec le Mastic de finition Ferro Elastic Blanc.

Pour les impacts multiples ou un peu plus importants, il est conseillé d'opérer comme pour le toit de caravane en polyester. Après durcissement, ponçage grain 120, passage d'une couche d'Apprêt avant peinture, ponçage, puis peinture compatible avec le support.

37. Coffre de caravane en plastique

percé ou fendu

Produits utilisés :

- *Kit Epoxy*
- *Mastic de finition Ferro Elastic blanc*
- *Apprêt avant peinture*

■ Description de la réparation :

Après préparation du support, prélever et mélanger les deux composants, résine et durcisseur, enduire de résine les abords de la fissure. Couper et appliquer un morceau de ruban de verre et continuer l'imprégnation.

Appliquer deux autres morceaux en chevauchant le premier, de façon à élargir la surface d'accroche. Ponçage à l'abrasif grain 80 après durcissement et application du Mastic de finition Ferro Elastic blanc, ponçage à l'abrasif grain 120 et application d'une couche d'Apprêt avant peinture. Application d'une peinture compatible avec le support. Effectuer la même opération à l'intérieur pour une réparation plus efficace.

■ Protéger la surface de travail.

1



2



3



■ Enduire de résine les abords de la fissure.

4



5



6



■ Couper un morceau de ruban de verre et imprégner de résine.

7



8



9



■ Application d'une couche d'Apprêt aerosol .

10



38. Lanterneaux de caravane cassés

ou fissurés

Produits utilisés :

- Résine GTS
- Tissu de verre 160 g/m²
- Super nettoyant

Préparation : ponçage papier abrasif grain 100.

Utiliser la résine polyester GTS pour imprégner un tissu de verre 160 g/m² afin de garder une translucidité.

■ Description de la réparation :

Appliquer et imprégner 2 couches de tissu de verre sur l'extérieur et une couche sur l'intérieur. Il est possible de créer des renforts partiels avec des petits morceaux de fibre de verre pour les endroits de fixation du lanterneau.

Après durcissement, passer un vernis PU transparent, type carrosserie, pour une bonne résistance dans le temps et aux intempéries.

39. Carrosserie ou capot plastique fendu

Produits utilisés :

- Kit de réparation POLYVOSS
- Mastic de finition Ferro Elastic Blanc ou standard Kplast,
- Apprêt avant peinture

■ Description de la réparation :

Préparer des fibres de verre de diverses dimensions, qui seront toujours appliquées par ordre de dimensions croissantes.

Préparer et catalyser systématiquement de petites quantités de résine.

L'imprégnation des fibres de verre sera effectuée sur un carton et transférée sur la carrosserie. Cette façon d'opérer évite le dispersement accidentel de la résine sur la carrosserie. Après durcissement de la résine, appliquer le Mastic de finition Ferro Elastic Blanc qui sera poncé une fois durci.

Noter que la résine présentera toujours une surface poisseuse, même après durcissement. Une fois obtenu le résultat désiré, appliquer l'Apprêt de façon régulière en deux couches croisées. Laisser durcir et poncer à l'aide de papier abrasif grain 220 et 320 à l'eau avant application de la peinture.



SOLOPLAST

VOSSCHEMIE

Rue de Pré Didier
ZI Le Fontanil-Cornillon
38120 SAINTEGREVE

Tél 04. 76. 75. 42.38
Fax 04. 76. 56. 14. 49

info@soloplast.fr
www.soloplast.fr

Ce fascicule est fait pour vous conseiller et vous informer. La transmission de notre expérience ainsi que les essais en laboratoire sur des applications concrètes dépendent de nombreux facteurs. Par conséquent, les caractéristiques n'ont qu'une valeur indicative.

Conception graphique : laura.werten@hotmail.fr

