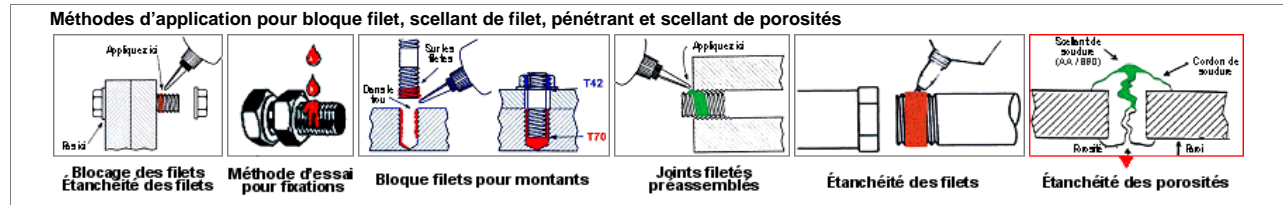


ÉTANCHÉITÉ DES POROSITÉS

Méthode d'application A-105 pour l'étanchéité des porosités



Cette méthode se réfère à l'application du [scellant anaérobie pénétrant S90](#) pour l'étanchéité de cordons de soudures et de pièces coulées.

PROCÉDURE

1. IMPORTANT : PRENDRE LES MESURES DE SÉCURITÉS NÉCESSAIRE SI LES TRAVAUX SONT EFFECTUÉS SUR UN RÉSERVOIR DE PRODUIT LIQUIDE INFLAMMABLE. ÉVITEZ L'UTILISATION AVEC DES GAZ COMPRIMÉS.
2. À l'aide d'une brosse d'acier, enlevez la rouille, la peinture etc. de l'endroit à réparer.
3. Nettoyez l'endroit à réparer avec le [nettoyeur SAF-T-LOK](#).
4. Appliquez une chaleur locale pour amener l'endroit à réparer à environ 200°F.
5. Laissez refroidir l'endroit à réparer jusqu'à environ 120°F.
6. Appliquez au pinceau ou vaporisez le [scellant S90](#) sur l'endroit à réparer.

Note: *Acier / aluminium / acier inoxydable - Utilisez le pénétrant SAF-T-LOK S90 @ 120°F.

Note: *Non recommandé pour les événements "blowholes".

*Porosité maximale scellée - .005".

7. Laissez durcir 30 minutes. (1 heure pour pression qui excède 150 psi).
8. Nettoyez l'excédent de scellant avec le nettoyeur SAF-T-LOK. Ne pas meuler.
9. Peinturez si requis.

Note: Procédure identique pour la réparation de pièces coulées.

ÉTANCHÉITÉ DE NOUVELLE SOUDURE - MAINTENANCE PRÉVENTIVE

1. Enlevez les scories et impuretés du soudage.
2. Appliquez le [scellant anaérobie pénétrant S90](#) quand la soudure refroidie atteint 120°F.
3. Suivre la procédure telle que ci-haut.

