

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

### PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ POLYWATER® POWERPATCH® SLOW CURE (EPSC)



### Polywater PowerPatch Slow Cure (EPSC)

PowerPatch® Slow Cure colmate les fuites d'huile et de gaz dans les transformateurs électriques, les appareillages électriques isolés au gaz, les câbles PILC et autres équipements électriques. Utiliser le mastic de Polywater pour colmater temporairement les fuites actives, puis utiliser le produit d'étanchéité EPSC pour une réparation permanente. EPSC adhère au plastique, aux métaux, à la fibre de verre et à la céramique. PowerPatch est résistant aux UV et aux intempéries.

### INSTALLATION

Température d'installation :

De 4 °C à 50 °C

Température en service :

De -40 °C à 150 °C

- Une bonne préparation de la surface est essentielle.
- EPSC a un temps de travail de 60 minutes à 21 °C.

### SÉCURITÉ

- Porter des lunettes de protection.
- Utiliser des gants de protection.



Poncer ou brosser la zone de réparation

1. Nettoyer la surface avec un chiffon ou avec les lingettes nettoyantes multiusages Grime-Away™ de Polywater pour enlever les saletés.

Abraser la zone à sceller avec une brosse en acier ou du papier de verre pour éliminer les particules détachées et les oxydes et pour rendre la surface rugueuse. Nettoyer et poncer environ 7,5 cm autour de la fuite. Si le revêtement est en plomb, suivre les méthodes de travail prescrites pour éviter l'exposition à la poussière de plomb.

Porter des gants en nitrile et des lunettes de sécurité. Se référer à la fiche de données de sécurité (FDS) de tous les produits avant manipulation.

**En cas de fuites actives, appliquer le mastic pour colmater temporairement le liquide. En l'absence de fuites actives, continuer à l'étape 4.**



Nettoyer la zone avec une lingette nettoyante avant d'appliquer le produit d'étanchéité.

2. Couper une partie du bâtonnet de mastic de Polywater nécessaire (environ 1 cm), retirer le plastique et pétrir à la main pendant environ 2 minutes jusqu'à ce que le matériau soit bien mélangé et de couleur uniforme. Pour une fuite de la taille d'un petit trou, façonner le *bâtonnet de mastic de Polywater* en un bouchon de la taille d'un gros pois. Pour une fissure ou une ligne de fuite, rouler le *bâtonnet de mastic de Polywater* en un cordon d'environ 6 mm d'épaisseur.

Nettoyer la zone de fuite avec une lingette nettoyante pour éliminer complètement les contaminants et les huiles de la surface, et pour évacuer l'eau restante. S'assurer que la surface est sèche.



Appliquer le bâtonnet de mastic Polywater

- Appliquer le bouchon ou le cordon de bâtonnet de mastic mélangé de Polywater sur la fuite et l'étaler de façon à ce qu'il recouvre la zone de fuite à environ 12 mm avec une épaisseur d'environ 6 mm. Le bâtonnet de mastic chauffe en réagissant. Appliquer une pression constante à cette pièce bâtonnet de mastic avec la paume de la main pendant 2 à 3 minutes jusqu'à ce que le matériau soit ferme. Pour un joint optimal à long terme, limiter la quantité de mastic.

*Remarque : Préparer autant de réparations que possible. Cela réduira le gaspillage de produit d'étanchéité PowerPatch.*

### Application d'un joint permanent

#### Pots d'EP



Mélanger les deux pâtes du produit d'étanchéité jusqu'à obtenir un gris uniforme

- Ouvrir un pot de la partie A (pâte noire) et un pot de la partie B (pâte blanche). Retirer le film de protection du pot de la partie B et le jeter. Une petite quantité de peau ou de croûte jaune peut se former au contact de l'air. Cela ne nuira pas à la performance du produit. Jeter la peau, le cas échéant.

Vider tout le contenu du pot de la partie B dans le pot plus grand de la partie A. Mélanger pendant 1 à 2 minutes, jusqu'à ce que la mixture soit d'une couleur grise uniforme.



Appliquer PowerPatch par-dessus le patch de mastic ou la zone de fuite

- Appliquer le produit d'étanchéité sur la surface préparée. Commencer par les bords du patch de mastic et le recouvrir avec PowerPatch en appliquant une légère pression. Répartir le produit d'étanchéité sur la zone environnante 13 à 25 mm au-delà de la fuite ou de la pièce, sur tous les côtés. Réaliser une couche de 6 à 9 mm d'épaisseur sur la zone de réparation.



Lisser les bords

- Lisser les bords de PowerPatch.

Le mastic a un temps de travail d'environ 60 minutes et un temps de durcissement fonctionnel d'environ 24 heures, selon la température ambiante. Ne pas déplacer la zone de réparation avant que le durcissement fonctionnel ne soit réussi. Voir Tableau 1.

TABLEAU 1

TEMPÉRATURE	TEMPS DE TRAVAIL	DURCISSEMENT FONCTIONNEL
11 °C	120 min	48 heures
21 °C	60 min	24 heures
31 °C	30 min	18 heures

## CONSEILS D'UTILISATION SUPPLÉMENTAIRES

### TEMPS FROID

PowerPatch doit être maintenu à une température aussi chaude que possible. Entreposer les matériaux dans un véhicule chauffé et utiliser un coussin chauffant chimique pour augmenter la température de la zone de réparation. Le temps de mélange peut augmenter par temps froid.

---

## NOUS CONTACTER

**1-800-328-9384 Numéro gratuit | 1-651-430-2270 Ligne principale | 1-651-430-3634 Fax | e-mail : [support@polywater.com](mailto:support@polywater.com)**

**REMARQUE IMPORTANTE** : Les présentes déclarations sont faites de bonne foi sur la base d'essais et d'observations que nous estimons fiables. Toutefois, l'exhaustivité et l'exactitude de ces informations ne sauraient être garanties. Il convient, avant toute utilisation, que l'utilisateur final effectue l'ensemble des évaluations nécessaires pour déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu.

American Polywater décline expressément toutes garanties et conditions implicites de qualité marchande et d'adéquation à un usage particulier. La seule obligation d'American Polywater se limite au remplacement de la quantité de produit qui s'est révélée défectueuse. À l'exception du recours aux fins de remplacement, American Polywater décline toute responsabilité à l'égard des pertes, blessures corporelles ou dommages directs, indirects ou consécutifs qui résultent de l'utilisation du produit, quelle que soit la théorie juridique invoquée.

**Polywater**<sup>®</sup>  
Solutions at work.