

# **EPOXY C**

## **Rénovation et étanchéité de réservoir métallique à essence**

### **Réservoirs métalliques : le risque de la rouille**

Voitures ou motos anciennes, moteurs thermiques, groupes électrogènes sont dotés de réservoirs métalliques sans oublier les jerricans. Pour traiter l'intérieur d'un réservoir rouillé, un moyen efficace consiste à napper ses parois avec une résine epoxy (C) à deux composants.

### **Le kit de traitement**

Résine Epoxy C et le dérouillant-phosphatant (Profer) qui élimine la rouille et une résine anticorrosion

### **La préparation**

Avant tout nettoyage, dégazez le réservoir pour des raisons de sécurité (bien que l'on n'utilise pas de flamme). Déshabillez-le de tous ses accessoires : bouchon de vidange, jauge, éventuellement robinet. Remplissez-le d'eau (à de nombreuses reprises) pour évacuer les vapeurs d'essence. Placez un bouchon dans chacun des orifices et secouez énergiquement.

### **Le nettoyage**

Versez un demi-litre d'acétone. Glissés à l'intérieur et secoués vigoureusement, des écrous et une chaîne aident au décapage. Renouvelez plusieurs fois l'opération.

- Le dérouillage est important.

Préparez une solution à partir d'un litre de dérouillant phosphatant (Profer) mélangé à un litre d'eau que vous versez dans le réservoir. Répartissez-le sur les parois en remuant de temps en temps. Laissez agir trois heures. Rincez abondamment à l'eau puis séchez comme à l'étape précédente.

### **Traiter l'intérieur**

Pour utiliser rapidement le réservoir, mélangez intimement les deux composants (résine + durcisseur (avec une tige de bois par exemple). Introduisez la totalité du mélange dans le réservoir désoxydé et bien sec. Effectuez une rotation dans tous les sens pour répartir sur les parois le produit un peu gluant. La vitesse de durcissement est lente : 50 minutes à 20 °C. Il faut donc tourner le réservoir pendant ce temps, en prenant soin de le poser environ dix minutes sur chaque face entre les multiples rotations.

- Une fois les parois bien nappées, laissez durcir à 20/25 °C pendant une semaine. Complétez par une exposition à 40/50 °C (soleil, radiateur) pendant au moins deux jours. Vérifiez la qualité du séchage au toucher. Après durcissement total, l'intérieur présente une surface glacée brun clair. Le réservoir est alors prêt à recevoir du carburant.

### **Enlever le rhéostat et laisser les vis**

Le rhéostat de la jauge fixé par des vis est déposé. Pour ne pas boucher les filetages, les vis seront remises en place lors du traitement. Un bouchon de bouteille fermera l'orifice de la jauge.

Les présentes informations et les conseils qui vous sont données verbalement ou par écrit dans le cadre de notre assistance technique ou d'essais pratiques, vous sont communiqués au mieux de nos connaissances et n'engagent pas notre responsabilité, même en ce qui concerne d'éventuels droits de tiers en matière de propriété industrielle. Ils ne vous dispensent pas de la nécessité de vérifier sur place si les conseils techniques et les produits fournis conviennent aux procédés et application que vous envisagez. L'application, la mise en œuvre et la transformation des produits fournis, échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de votre responsabilité. La vente de nos produits s'effectue en vertu de nos conditions générales de vente et de livraison. Nos recommandations en matière de sécurité ne vous dispensent pas de l'obligation de déterminer les mesures de sécurité adaptées à vos conditions d'exploitation, que nous ne pouvons prévoir, et de veiller notamment à la qualification professionnelle et à l'information des personnes appelées à utiliser, manipuler ou être en contact avec les produits.