

FIXODROP ES/WR-S 7060-7061-7062

Épilame résistant aux lavages



Description

L'épilavage est un traitement de surface destiné à abaisser la tension superficielle du support empêchant ainsi l'étalement des lubrifiants liquides. Il apporte le plus haut degré de sécurité possible aux instruments de mécanique de précision.

Les Fixodrop ES/WR-S sont la première série de nos épilames « Wash Resistance » (WR) qui ont été développés spécifiquement pour améliorer la résistance aux lavages pour les matériaux standards (type Acier, Rubis, Cuivreux,...). Ces épilames peuvent être appliqués sur tous les matériaux, mais ils s'avéreront le plus efficaces sur ces matériaux standards pour lesquelles ils présentent une excellente résistance aux lavages (cf. graphique en page deux).



Caractéristique techniques (valeurs indicatives)

Film nanométrique	Invisible
Matière active	Polymère fluoré
Diluant	Ecosolv (Art. 5700)
Densité à 20 °C	1,59 g/ml
Point d'ébullition	110 °C
Point d'inflammabilité	non inflammable
Toxicité	non toxique
Potentiel de déplétion d'ozone	0 (ODP)
Temps de vie atmosphérique	< 10 jours
Épaisseur du film d'épilame	env. 3 - 5 nm
Tension superficielle	env. 20 mN/m
Stabilité du film d'épilame	jusqu'à 150 °C
Compatibilité	Tout type de matériaux

Domaines d'application

Fixodrop est utilisé avec succès dans les rayons d'application suivants :

- Traitement de surface hydrophobe et oléophobe (épilame) pour mécanisme, appareils électronique, et pièces mécaniques.
- Micromécanique de précision (montre, minuterie, appareil de mesure, outils, ...)
- Instrumentation de bord et compteurs (automobile, aéronautique, naval,...)
- Caméras et instruments optiques
- Mécanique générale (machine de bureau, ventilateurs,...)

Notre gamme

Fixodrop ES/WR-S 7060	▶ Concentré
Fixodrop ES/WR-S 7061	▶ Solution prête à l'emploi
Fixodrop ES/WR-S 7062*	▶ Solution prête à l'emploi

Important : Le Fixodrop concentré 7060 ne peut être dilué qu'avec notre solvant EcoSolv.

*Cette solution prête à l'emploi est uniquement recommandée au niveau de la production avec d'excellentes conditions de travail et des contrôles réguliers.

Mise en œuvre

Préparation du support avant utilisation :

- Toutes les pièces en contact avec les lubrifiants doivent toujours être traitées.
- Avant le traitement au Fixodrop toutes les pièces doivent être nettoyées et séchées. Cette étape est importante et influe fortement sur la tenue de l'épilame.
- Les palettes d'ancre traitées au Fixodrop devront être lubrifiées seulement après avoir fait marcher à sec le mouvement pendant 1 à 2 minutes.

Application par trempage du film d'épilame :

- Les pièces sont immergées et légèrement agitées durant 30 secondes minimum dans le bain Fixodrop. L'épilame peut également être appliqué par pulvérisation.

Séchage :

- Après l'immersion les pièces sont égouttées par agitation et immédiatement séchées, de préférence par un courant d'air chaud à environ 60°C.
- Ce traitement est nécessaire pour garantir une bonne homogénéité du film et l'esthétique de la pièce.

Conseils :

- Afin d'éviter toute perte non contrôlée du diluant par évaporation, le bain Fixodrop devra immédiatement être refermé hermétiquement après chaque usage.
- Pour les grands bains un système à refroidissement et de recyclage du solvant est avantageux !
- La propreté du bain est à contrôler régulièrement. En cas d'apparition de poussière ou d'autres impuretés, le bain devra être filtré voir changé.

Stockage

Nous recommandons de conserver les épilames Moebius dans leur emballage d'origine, protégé de la lumière, dans un endroit propre et sec et à une température idéale de 15 à 22 °C. Ce produit peut être conservé 2 ans avant ouverture.



FIXODROP ES/WR-S 7060-7061-7062**Épilame résistant aux lavages****Angles de contact**

Mesure des angles de contact après épilavage et après 3 cycles de lavage consécutifs avec une lessive type Rubisol.

L'huile 9010 est une huile synthétique universelle utilisée pour la micromécanique de haute précision. Elle est représentative des huiles horlogères.

Synt-A-Lube 9010