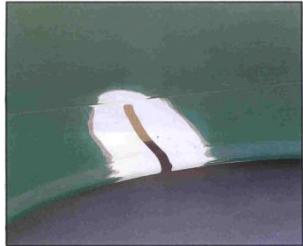
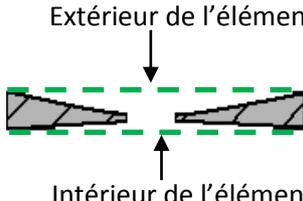
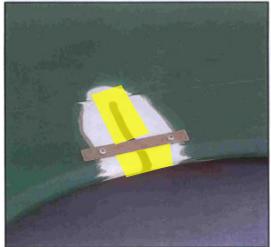


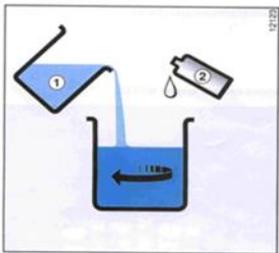
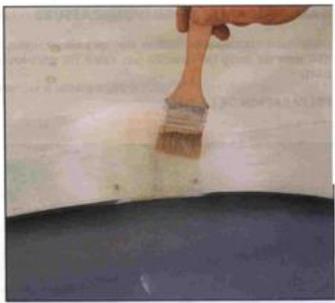
La réparation d'une cassure ou fissure d'un bord

Le matériel nécessaire :

- Kit résine pré-accélééré et son catalyseur + tissus de verre,
- Un pinceau, et kit de préparation (récipient, bâtonnet de mélange, ciseaux, ...)
- Film plastique et scotch carrossier,
- Ponceuse orbitale et cale à poncer,
- Papier à poncer P80, P120, P150, 180, P240.
- Acétone
- Une soufflette,
- Un jeu de spatule,
- Deux vis tôle et plaquette tôle.

Les étapes pour effectuer ce type de réparation :

<p align="center"><u>Préparer la zone extérieure de la cassure ou fissure</u></p>	
<ol style="list-style-type: none"> 1) Percer un trou \varnothing 5 mm aux extrémités de la cassure ou fissure, 2) Ouvrir la cassure ou fissure de 5 mm de large, 3) Chanfreiner le pourtour dans un rayon de 30 à 40 mm au P80, 4) Adoucir les bords autour de la zone à réparer au P120, 5) Souffler et dégraisser à la zone à l'acétone. 	
<p align="center"><u>Préparer la zone intérieure de la cassure ou fissure</u></p>	
<ol style="list-style-type: none"> 6) Chanfreiner légèrement le pourtour de la perforation au P80, 7) Poncer les bords autour de la zone à réparer au P80 dans un rayon de 50 à 60 mm, 8) Souffler et dégraisser à la zone à l'acétone. 	
<p align="center"><u>Aligner les bords de l'élément</u></p>	
<ol style="list-style-type: none"> 9) Scotcher un film plastique sur la partie extérieure du trou, 10) Aligner les bords de l'élément à l'aide de plaquettes en tôle (fabrication locale) et les fixer par des vis à tôle, 	
<p align="center"><u>Préparer les renforts fibreux</u></p>	<p>2x  $< \varnothing$ du trou</p> <p> = \varnothing du chanfrein</p>
<ol style="list-style-type: none"> 11) Découper plusieurs renforts fibreux (mat ou roving) de différentes dimensions pour pouvoir renforcer la zone détériorée. 	

<p align="center"><u>Préparer la résine polyester ou Epoxy</u></p>	
<p>12) Préparer une quantité suffisante de résine pré-accélérée et bien le mélanger avec son catalyseur en suivant le dosage prescrit par le fabricant.</p> <p align="center"><u>Important :</u></p> <p>La durée de vie du mélange dépend de la température ambiante et de la quantité de catalyseur.</p>	
<p align="center"><u>Appliquer la résine polyester ou Epoxy et les renforts cotés intérieur</u></p>	
<p>13) Mouiller le chanfrein et les bords de la perforation à l'aide d'un pinceau imbibé de résine catalysée,</p> <p>14) Déposer le petit renfort sur la perforation, et appliquer une nouvelle couche de résine sur ce renfort,</p> <p>15) Déposer le renfort (\varnothing du chanfrein) et appliquer une autre couche de résine.</p> <p>16) Accélérer le durcissement en étuve à 60°C pendant 15 minutes ou au sècheur infrarouge (distance de 0,70 m).</p>	
<p align="center"><u>Appliquer la résine polyester ou Epoxy et les renforts cotés extérieur</u></p>	
<p>17) Retirer le film plastique, les vis tôles et la plaquette en tôle,</p> <p>18) Mouiller le chanfrein et les bords de la perforation à l'aide d'un pinceau imbibé de résine catalysée,</p> <p>19) Déposer le renfort ($< \varnothing$ du chanfrein) et appliquer une autre couche de résine.</p> <p>20) Ajouter des fibres courtes à la résine (30 % du volume de résine) dans le récipient. Bien mélanger l'ensemble.</p> <p>21) Appliquer le mélange sur le support,</p> <p>22) Lisser à la spatule.</p> <p>23) Accélérer le durcissement en étuve à 60°C pendant 15 minutes ou au sècheur infrarouge (distance de 0,70 m).</p>	
<p align="center"><u>Réaliser la finition</u></p>	
<p>24) Dégrossir le ponçage à la machine au P120 puis à la cale P150,</p> <p>25) Appliquer de l'apprêt polyester (mastic pistolable) ou du mastic polyester pour boucher les porosités,</p> <p>26) Poncer cet apprêt au P180 et P240,</p> <p>27) Préparer l'élément aux opérations de recouvrement.</p>	