



Métolux

67 rue du Général Leclerc – 59520 Marquette Lez Lille

Tel: 03.20.15.00.30 – Fax: 03.20.55.08.56

@: technique@metolux.fr

www.metolux.fr

RC.Lille 3823335.677 – RM.590 – n° TVA : FR.85 382 335 677



METOLUX Aluminium

Couleur: gris aluminium, à base de résines plastiques liquides et de poudres laminées de métaux légers épurés.

Dureté Brinell: 30 environ.

Poids spécifique produit fini : 1,38.

Contrainte de rupture à la compression *kg/cm²* : 677 à 970 selon charge de poudre.

Contrainte de rupture en *kg/cm²* à la flexion : 420.

Module d'élasticité en *kg/cm²* : 633.

Coefficient de conductibilité thermique Kcal/hmOC : 0,368.

Résistivité transversale électrique en ohms *cm²/cm* : 1,109.

Résistance spécifique superficielle en ohms : 4, 105.

Résistance chaleur, chocs thermiques : 180° environ, en température constante : 100° environ.

Résistance au froid - 50 °C.

Sous forme mastic : mélange 130 grs résine, 100 grs poudre A environ.

Jointage, recharge, fabrication de moules et modèles, colmatage et fixation de tous matériaux : métal, bois, ciment, fibrociment, complexe de bois, fonte, grès, plastiques durs, à l'exception des caoutchoucs et des plastiques mous.

Plomberie, chauffage, toitures : réparation, montage tuyauteries même de corps différents, fissures extérieures d'éléments de chaudière, toitures, gouttières, chéneaux en toutes matières.

Le METOLUX ((A)) s'applique au couteau ou à la palette. Il peut être surfacé et poli. Il est usinable sous toutes ses formes, et peut être réappliqué sur lui-même.

- Dans l'industrie automobile : réparation à froid des carters, moteurs, réservoirs, carburateurs, boîtiers, etc., carrosserie automobile métal et plastique.
- Dans l'industrie pétrolière : réparation sans flamme et à froid de toutes installations, réservoirs, canalisations contenant des fluides ou des gaz explosifs ou inflammables, fixation à froid sur cuves par soudure/collage d'éléments de contrôle ou de mesure, réparation des toits flottants sur cuves ou tankers, réparation et étanchéité de tous transports d'hydrocarbures sans dégazage préalable.
- Dans l'industrie alimentaire et frigorifique : fixation par collage/soudure d'éléments isolants-thermiques, réparation de toutes tubulures à gaz rares : fréon, etc., montage de toutes canalisations cuivre sous les tables réfrigérantes en inox ou autres. Réparation de toutes cuves: métal, ciment, bois, etc., réparation, montage de tout matériel de chauffage ou réfrigération.
- Dans l'industrie plastique : fabrication et réparation de moules de formage SOIJS vide donnant des surfaces directement polies par contact sur les formes à reproduire après passage d'un produit de démoulage ; fabrication de tous moules noyaux ou coquilles. Fabrication de modèles prototypes pour moules à injection, réparation de plans de joints et modification de modèles pour les moules de formes à chaussures ou autres, fabrication de petites séries de pièces plastiques évitant ainsi la fabrication d'un moule acier.
- Dans l'industrie électrique : montage et étanchéité de toutes cabines ou tableaux, fabrication de culots de câbles coaxiaux électrique ou non, réparation de collecteurs ou carters, moteurs, montage et fixation par collage/soudure de tous éléments, réparation de transformateurs à huile, etc.
- Dans la fonderie : fabrication et réparation de pièces modèles, réparation des pièces de fonte d'aluminium présentant des défauts ou des criques.
- Dans l'industrie aéronautique : réparation et fixation ainsi que montage à l'intérieur des carlingues, réparation des coques de carlingues réservoirs, carters, etc.
- Dans l'industrie navale : réparation, montage à bord et en cabines de toutes tuyauteries, sanitaire, menuiserie, etc., soudure/collage des carrelages et revêtements de sols durs, réparation de tous moteurs, carters, réservoirs d'eau ou d'hydrocarbures, coques et forets.

Temps du durcissement du mélange, à température moyenne 20 °C : 20 min. environ, le froid peut retarder légèrement la prise et la chaleur l'activer.

Après préparation de la pâte dans les proportions citées précédemment, ajouter, 2 à 5% de méthyl-éthyl-cétone ou d'acétone pour obtenir la possibilité d'application au pinceau ou pistolet. L'utilisation de ce produit sous forme de peinture se fait principalement pour remplacer les métallisations et protections anodiques habituelles sur coques de bateaux, à bord des minéraliers et transports divers. Ce procédé assure une protection plastification métallisée à longue échéance, non conductrice.

PROPRIETE DE SOCIETE NOUVELLE METOLUX©