



**KIT DE REPARATION DUC - REPARATION DES PALES**  
**NOTICE D'UTILISATION**

**PRODUITS UTILISES :**

 Xn - Nocif   N - Dangereux pour l'environnement	désignation	référence	quantité
	COLLE	ARALDITE AV 144 - 2	50 gr.
	DURCISSEUR	HARDENER HV 997	30 gr.

**CAS D'UTILISATION DU KIT DE REPARATION :**

Ce kit de réparation est destiné à de petits dégâts causés par des projections de divers objets pendant l'utilisation. Il est utilisé dans le cas de petits impacts ou éclats sur les pales DUC et rentre dans le cadre de l'entretien et le maintien en bon état de l'hélice.

Dans le cas de fortes dégradations des pales d'hélices dues à des chocs violents avec l'apparition de fissures profondes, de cassures importantes ou de coupures de fibres, nous vous recommandons de prendre contact avec la société DUC-HELICES afin d'établir un diagnostic précis des dégâts pour une utilisation des hélices DUC en toute sécurité.

**PRECAUTIONS D'EMPLOI :**

COLLE : contient des résines époxydes à base de bis phénol A/F.  
DURCISSEUR : contient du Diéthylènetriamine R.

Classe de toxicité 4

- Toxique dans les milieux aquatiques,
- Irritant pour les yeux et la peau,
- Porter des gants appropriés et une protection pour les yeux et le visage,
- Après contact avec la peau, se laver immédiatement et abondamment avec du savon et de l'eau,
- Refermer après usage et stocker dans un endroit sec ( de +2 à +40°C).

**PREPARATION ET APPLICATION :**

- § Prendre un récipient propre et déposer une quantité suffisante de colle pour la réparation à effectuer,
- § Ajouter le durcisseur en respectant le dosage VOLUMIQUE suivant :

COLLE	50 %
DURCISSEUR	50 %

Utiliser des outils propres de manière à ne pas introduire de colle ou de durcisseur dans chaque flacon du kit.

- § Mélanger la colle et le durcisseur de manière à obtenir un mélange homogène,
- § Dépolir et dégraisser la surface d'application,
- § Appliquer le mélange sur la ou les fissures en surabondance pour l'opération de finition par ponçage,

SECHAGE      24 heures    à température ambiante +20°C

- § Poncer le surplus de matière jusqu'à obtenir une surface lisse, bien raccordée avec le profil local de la pale,
- § Pour un meilleur rendu esthétique, appliquer une couche de lustrant.