

# SEA-DOO®

## Procédures de maintenance technique

### CARROSSERIE Réparation et entretien Toutes surfaces



#### Important

BRP recommande fortement de fournir une copie de ce document à votre atelier de carrosserie local avant toute réparation pour obtenir d'excellents résultats sur les surfaces acryliques.

Date de la version : 4 mai 2023

Tous droits réservés. Aucune partie de ce manuel ne peut être reproduite sous quelque forme que ce soit sans l'autorisation écrite préalable de Bombardier Produits Récréatifs Inc.

© Bombardier Produits Récréatifs Inc. (BRP) 2023

Publications techniques

Bombardier Produits Récréatifs Inc. (BRP) Valcourt (Québec)

Canada

MC, TM® et sont des marques de commerce de BRP ou de ses affiliés. Voici une liste partielle des marques de commerce de Bombardier Produits Récréatifs inc. ou de ses sociétés affiliées. Les marques commerciales peuvent ne pas être enregistrées dans toutes les juridictions.

ACE™	GTS <sup>MC</sup>	WAKE™
FISH PRO <sup>MC</sup>	RXT™	X™
GTI <sup>MC</sup>	Sea-Doo®	XPS™
GTR™	SPARK™	RXP®

Ce document contient les marques de commerce des sociétés suivantes :

303 AEROSPACE PROTECTANT est une marque de commerce de GOLD EAGLE CO.

3M est une marque de commerce de 3M.

FABULOSO est une marque de commerce de COLGATE-PALMOLIVE COMPANY.

FANTASTIK est une marque de commerce de S.C. JOHNSON & SON,

INC. GTX est une marque de commerce de Castrol Ltd. utilisée sous

licence. GOO GONE est une marque de commerce de WEIMAN

PRODUCTS, LLC.

KLEEN-FLO est une marque de commerce de KLEEN-FLO TUMBLER INDUSTRIES LIMITED.

SIMPLE GREEN CLEAN FINISH est une marque de commerce de Sunshine Makers,

Inc. Spray Nine est une marque de commerce de Illinois Tool Works Inc.

SUPERCLEAN est une marque de commerce et une marque de PHILLIPS 66

COMPANY. TURTLE WAX est une marque de commerce de Turtle Wax, Inc.

WD-40 est une marque de commerce de WD-40 Manufacturing. Company

WINDEX est une marque de commerce de S. C. Johnson & Son, Inc.

Surface acrylique - Réparation et entretien

®™ et le logo BRP sont des marques de commerce de Bombardier Produits Récréatifs inc. ou de ses filiales.

©2020 Bombardier Produits récréatifs Inc. et BRP US Inc. Tous droits réservés.



# TABLE DES MATIÈRES

## **COQUE ET PONT IDENTIFICATION**

<b>TABLEAU D'IDENTIFICATION .....</b>	<b>6</b>
---------------------------------------	----------

### **SURFACE ACRYLIQUE**

<b>APERÇU .....</b>	<b>9</b>
---------------------	----------

### **ENTRETIEN ET PRODUITS**

<b>ENTRETIEN SPÉCIAL - RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES .....</b>	<b>11</b>
Élimination des décalcomanies ou résidus de colle .....	11
Carburant déversé .....	11
Lavage .....	11
Polissage.....	11
Liquides agressifs et solvants .....	11
Pistolet thermique .....	11
Film rétractable de stockage .....	12
<b>PRODUITS COMPATIBLES AVEC LES SURFACES ACRYLIQUES .....</b>	<b>13</b>
<b>PRODUITS À UTILISER AVEC PRUDENCE.....</b>	<b>14</b>
<b>PRODUITS INTERDITS.....</b>	<b>15</b>

### **Réparation des surfaces**

<b>RAYURES MINEURES .....</b>	<b>17</b>
Élimination de rayures mineures.....	17
<b>RÉPARATION ACRYLIQUE/ABS .....</b>	<b>18</b>
Recommandations générales .....	18
<b>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF.....</b>	<b>19</b>
<b>PROCÉDURES DE PEINTURE BASF .....</b>	<b>21</b>
Réparation de peinture.....	21
<b>SYSTÈMES DE PEINTURE MIPA.....</b>	<b>27</b>
<b>PROCÉDURES DE PEINTURE MIPA.....</b>	<b>29</b>
<b>Codes de peinture .....</b>	<b>33</b>

### **PROCÉDURES DE RÉPARATION DES STRUCTURES**

<b>RÉPARATION COMPOSITE CM-TEC .....</b>	<b>35</b>
Remplissage de la zone à réparer .....	35
<b>Cassure composite du tunnel et d'un élément structural de la coque</b>	
<b>CM-Tec à partir de 2018. ....</b>	<b>36</b>
<b>Cassure composite de la coque dans la zone d'étrave CM-Tec (ST3)</b>	
<b>à partir de 2018. ....</b>	<b>40</b>
<b>Cloquage de la surface acrylique CM-Tec .....</b>	<b>45</b>

### **SURFACE POLYTEC**

<b>APERÇU .....</b>	<b>50</b>
Détérioration esthétique - Rayures .....	50
Dommages structuraux .....	50
<b>Emplacement de la détérioration.....</b>	<b>51</b>



**ENTRETIEN ET PRODUITS**

<b>ENTRETIEN SPÉCIAL DES SURFACES POLYTEC .....</b>	<b>53</b>
Carburant déversé .....	53
Lavage .....	53
Liquides agressifs et solvants .....	53
Pistolet thermique .....	53
Traitement à la flamme .....	53
Film rétractable de stockage .....	53
<b>PRODUITS COMPATIBLES AVEC LES SURFACES POLYTEC .....</b>	<b>54</b>
<b>PRODUITS À UTILISER AVEC PRUDENCE SUR LES SURFACES POLYTEC .....</b>	<b>55</b>
<b>PRODUITS INTERDITS SUR LES SURFACES POLYTEC.....</b>	<b>56</b>

**PROCÉDURE DE RÉPARATION**

<b>GUIDE DE RÉFÉRENCE RAPIDE .....</b>	<b>58</b>
<b>SOUDAGE PLASTIQUE.....</b>	<b>59</b>
<b>TECHNIQUE DE RESURFAÇAGE POLYTEC .....</b>	<b>60</b>







# ***COQUE ET PONT IDENTIFICATION***





## TABLEAU D'IDENTIFICATION

ANNÉE	MODÈLE	NUMÉRO DE MODÈLE	COQUE	PONT
TOUTES	Tous (sauf SPARK)	Tous	Polytec	Polytec
2017	GTR-X	Tous	Gelcoat	Acrylique/ABS
	WAKE 155	35HC, 35HD		
	GTS	25HC, 25HD	Polytec	
	GTI (900 ACE)	37HC, 37HD		
	RXP-X	21HE, 21HF	Gelcoat	
2018	GTI (900 ACE), GTI SE (900 ACE) GTS WAKE 155	Tous	Polytec	Gelcoat (noir et blanc) Acrylique/ABS (autres couleurs)
	GTI (sauf 900 ACE) GTR	Tous	Gelcoat	
	RXP-X	Tous	Gelcoat	Acrylique/ABS
	GTX RXT WAKE PRO	Tous	Acrylique/ABS	
2019	GTI WAKE 155	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTI SE GTI Pro GTR RXP-X	Tous	Gelcoat	
	GTX RXT Fish Pro Wake Pro	Tous	Acrylique/ABS	



ANNÉE	MODÈLE	NUMÉRO DE MODÈLE	COQUE	PONT
2020	GTI Pro RXP-X	Tous	Gelcoat	Acrylique/ABS
	GTI WAKE 155 GTI SE GTR	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTX RXT Fish Pro Wake Pro	Tous	Acrylique/ABS	Acrylique/ABS
2021	GTX Pro RXP-X	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTI WAKE 170 GTI SE GTR	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTX RXT RXP Fish Pro Wake Pro	Tous	Acrylique/ABS	Acrylique/ABS
2022	GTX Pro	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTI WAKE 170 GTI SE GTR	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTX RXT RXP Fish Pro Wake Pro	Tous	Acrylique/ABS	Acrylique/ABS
2023	GTX Pro	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTI WAKE 170 GTI SE GTR	Tous	Polytec	Acrylique/ABS
	GTX RXT RXP Fish Pro Wake Pro Explorer	Tous	Acrylique/ABS	Acrylique/ABS





***SURFACE  
ACRYLIQUE***





## APERÇU

Depuis 2017, certains modèles Sea-Doo® ont des coques et des ponts en acrylique, un ski extérieur thermoformé en ABS et une couche intérieure de fibre de verre et de résine polyester, tous deux comprimés dans un moule fermé (CM-tec).

La surface acrylique peut être peinte et réparée. La procédure et les produits sont semblables à ceux utilisés par les professionnels de l'industrie automobile.

Veuillez suivre les recommandations décrites dans ce document pour obtenir de bons résultats sur des surfaces acryliques.

**AVIS** Si vous ne suivez pas ces recommandations, vos réparations ne vous donneront probablement pas satisfaction ou peuvent aboutir à une détérioration de la surface acrylique/ABS.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, nous vous conseillons vivement de confier le travail à un atelier de carrosserie automobile ou bateau.

### IMPORTANT

BRP recommande fortement de fournir une copie de ce document à votre atelier de carrosserie local avant toute réparation pour obtenir d'excellents résultats sur les surfaces acryliques.

Les résultats peuvent varier en fonction de la zone affectée.



# ***ENTRETIEN ET PRODUITS***

## ENTRETIEN SPÉCIAL - RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

### Élimination des décalcomanies ou résidus de colle

**AVIS** Ne jamais utiliser un pistolet thermique pour éliminer des décalcomanies. BRP recommande d'utiliser un mélange d'eau et de détergent léger ou du WD-40.

Voici un exemple des dommages causés par des produits incompatibles sur la surface acrylique.



### Carburant déversé

**AVIS** Tout le carburant déversé doit être nettoyé simplement en l'essuyant avec soin. Le carburant mal nettoyé peut avoir un effet corrosif sur la surface et causer de petits dommages appelés « craquelage ».

### Lavage

Pour laver votre véhicule, utilisez une solution de savon ou de détergent doux et d'eau tiède.

Frottez légèrement avec un chiffon doux et propre. Rincez à l'eau claire et séchez avec un chiffon humide ou une peau de chamois.

### Polissage

Lustrez occasionnellement avec un bon produit nettoyant et lustrant pour surface acrylique. Appliquez une couche mince et uniforme avec un chiffon propre et doux. Lustrez légèrement avec un chiffon en flanelle de coton.

**AVIS** Lorsque vous utilisez un nouveau produit, nous vous recommandons de le tester sur une zone cachée.

### Liquides agressifs et solvants

Si un liquide de nettoyage ou un solvant organique est utilisé, il doit être séché le plus rapidement possible pour éviter toute attaque chimique sur la surface acrylique. La durée acceptable peut être très courte.

Mais occasionnellement, le craquelage peut devenir visible quelques heures après l'essuyage de la surface.

Le lavage de la zone affectée avec une solution de savon doux ou de détergent et d'eau tiède peut minimiser et/ou éliminer le craquelage.

### Pistolet thermique

**AVIS** N'utilisez pas de pistolet thermique pour retirer les décalcomanies ou pour effectuer une réparation.

- Remplacement de moquettes
- Dépose de support de pompe
- Dépose de plaque de protection
- Etc.



## Film rétractable de stockage

Avant de protéger un véhicule sous un film rétractable, plusieurs précautions sont nécessaires pour éviter d'endommager la finition des surfaces.

1. Lavez le véhicule avec un mélange d'eau et de détergent doux.

**AVIS**

**Ne pas utiliser de produit de lavage et de brillance sans rinçage. Ce type de produit peut contenir des agents incompatibles avec la finition, et provoquer un craquelage de la surface acrylique pendant le stockage.**

1. Séchez soigneusement le véhicule.
2. Installez et rétractez le film.
3. Ouvrez des événements pour créer une bonne ventilation sous le film rétractable.

**AVIS**

**Pendant le processus de rétraction, évitez de toucher la surface du véhicule avec la flamme du pistolet. Ne chauffez aucune petite zone pendant une période prolongée.**





## PRODUITS COMPATIBLES AVEC LES SURFACES ACRYLIQUES

Comme BRP ne peut pas tester tous les produits utilisés dans chaque région du monde, nous avons testé certains produits courants pendant des processus de test rigoureux en laboratoire.

**AVIS** Si vous utilisez un autre produit, essayez-le toujours sur une zone cachée.

BRP recommande d'utiliser les produits d'entretien suivants sur les surfaces acryliques des coques et des ponts.

- Nettoyant et cire pour bateaux 3M™
- Cire Carnauba Meguiars Gold
- Savon à vaisselle
- Solution liquide nettoyante tout usage Fabuloso
- Nettoyant tout usage Fantastik
- KLEEN-FLO Glass Kleen
- Pre-Kleano 900
- WD-40
- XPS PRO C1 - Nettoyant & Dégraissant (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)
- XPS PRO C2 - Nettoyant de surface (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)
- XPS PRO C4 - Nettoyant super moussant (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)
- Nettoyant et dégraissant tout usage XPS (P/N 779313).
- Nettoyant pour vitres et multi-surfaces XPS (P/N 779316).
- Wash & Wax XPS (P/N 779310).
- Cire de pulvérisation avec polymère XPS (P/N 779320).
- Protecteur UV en vinyle et en plastique XPS (P/N 779317).
- Nettoyant pour coque Sea-Doo® XPS (P/N 779309).



## PRODUITS À UTILISER AVEC PRUDENCE

Comme BRP ne peut pas tester tous les produits utilisés dans chaque région du monde, nous avons testé certains produits courants pendant des processus de test rigoureux en laboratoire.

Ces produits sont compatibles lorsque :

- Ils sont utilisés conformément aux instructions du fabricant;
- Ils ne sont pas laissés pendant une période prolongée sur une surface acrylique.

Nos tests de laboratoire rigoureux ont identifié des effets négatifs avec ces produits s'ils sont appliqués sans dilution pendant une période prolongée.

### **AVIS**

- Suivez rigoureusement les instructions du fabricant.
- Ne laissez pas le produit sur la surface pendant une période de temps prolongée. Essayez la zone couverte immédiatement après l'application.
- Essayez toujours le produit de nettoyage sur une zone cachée, surtout si vous utilisez des produits que nous n'avez pas utilisé précédemment.

Soyez prudents lorsque vous utilisez les produits d'entretien suivants sur les surfaces acryliques des coques et des ponts.

- Aerospace Protectant 303
- Alcool isopropylique (concentration maximale de 50 %)
- Produit anti-corrosion Sea-Doo à pulvériser
- Nettoyant tout usage Simple Green
- Nettoyant pour fond de bateau Spray-Nine
- Nettoyeur-dégraissant SuperClean
- Nettoyeur tout usage XPS
- Lavage et cirage pour bateau et motomarine XPS
- Nettoyant et lustrant à pulvériser XPS





## PRODUITS INTERDITS

Comme BRP ne peut pas tester tous les produits utilisés dans chaque région du monde, nous avons testé certains produits courants pendant des processus de test rigoureux en laboratoire.

**AVIS** Les produits suivants ne doivent **JAMAIS** être utilisés sur une surface acrylique

- Nettoyant BRP intensif
- Alcool isopropylique (concentration maximale de 50 %)
- Décapant Goo Gone pour adhésif
- Alcool méthylique
- Pre-Kleano 902
- Pre-Kleano 909
- Décapant pour étiquettes et labels Turtle Wax
- Windex
- Nettoyant pour pièces XPS
- Nettoyant pour vinyle XPS

N'utilisez **JAMAIS** de nettoyeurs ou de produits contenant:

- Acétone ou autres cétones
- Alcool
- Ammoniaque
- Solvants chlorés
- Essences minérales
- Diluants de peinture
- Produits à base de pétrole
- Toluène ou autres solvants aromatiques



# *Réparation des surfaces*

## RAYURES MINEURES

### Élimination de rayures mineures

**AVIS** Lorsque des rayures mineures persistent, utilisez la procédure de RÉPARATION ACRYLIQUE/ABS.

Certaines rayures légères peuvent souvent être effacées par ponçage humide et polissage de la surface acrylique avec les instructions suivantes.

Les résultats peuvent varier en fonction de la zone affectée.

ACTIONS		RECOMMANDATIONS
Ponçage	ÉTAPE 1	Avec un papier abrasif 1500 humide, poncez à la main en décrivant des mouvements circulaires sur toute la zone affectée jusqu'à ce que les rayures soient à peine visibles.
	ÉTAPE 2	Avec un papier abrasif 2500 humide, poncez à la main en décrivant des mouvements circulaires sur toute la zone affectée jusqu'à ce que les rayures disparaissent.
Polissage		Utilisez une procédure automobile standard
Inspection		Vérifiez si une décoloration est visible. Aucune autre action n'est nécessaire. Si la décoloration est visible ou si les résultats ne sont pas satisfaisants, utilisez la procédure de RÉPARATION ACRYLIQUE/ABS.



# RÉPARATION ACRYLIQUE/ABS

## Recommandations générales

ACTIONS	RECOMMANDATIONS
Préparation	Poncez la surface pour éliminer les dommages ou les imperfections. Il n'est pas nécessaire de retirer complètement la surface acrylique/ABS.
Nettoyage	Nettoyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %.
Mastic de carrosserie (si nécessaire)	Utilisez un mastic de carrosserie à base de polyester ou d'ester de vinyle. Maintenez toujours un angle de biseau minimal de 12:1 lorsque la détérioration est plus profonde. Appliquez le mastic sur le composite ou l'acrylique/ABS de manière à créer une surface uniforme lisse.
Apprêt	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Ponçage	Reportez-vous à : <i>PROCÉDURES DE PEINTURE BASF/MIPA</i>
Nettoyage avant peinture	Nettoyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Utilisez toujours des chiffons et des techniques appropriés pour éliminer les charges statiques sur chaque pièce.
Produit d'étanchéité (si nécessaire)	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Couche de base	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Couche Perle	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Couche transparente	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Utilisez un agent de mélange (si nécessaire)	Reportez-vous à : <i>SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF/MIPA</i>
Polissage	Utilisez une procédure automobile standard
Séchage entre 2 couches (à l'air)	Avant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lustrage : Reportez-vous à : <i>PROCÉDURES DE PEINTURE BASF/MIPA</i></li> <li>- Conduite/remorquage : 10 jours</li> <li>- Pose des décalcomanies : au moins 1 semaine</li> </ul>





## SYSTÈMES DE PEINTURE APPROUVÉS PAR BASF

BASF et BRP ont validé des systèmes de peinture avec des procédures de réparation détaillées spécifiques pour les surfaces acryliques/ABS.

BASF a choisi des systèmes de peinture qui offrent une disponibilité mondiale, répondant aux réglementations différentes selon les régions.

SYSTÈMES DE PEINTURE VALIDÉS PAR BASF				
RÉGLEMENTATION	RÈGLES NATIONALES	ÉMISSIONS COV FAIBLES		SYSTÈME DE PEINTURE
EUROPÉEN	RM Diamont Series	RM Onyx à base d'eau	RM Onyx HD à base de solvant	Glasurit Line 90 à base d'eau
Apprêt	RMP ou DP Série	Série DP		Glasurit 285-270 Series
Couche transparente	DC5600 ou DC92	RMC2400		Glasurit 923-335
Mélangeur	UBR200			
Produit d'étanchéité (retouches)	Non applicable	Non applicable		Glasurit 285-270 (Transparent/incolore)

### IMPORTANT

BRP recommande fortement de fournir une copie de ce document à votre atelier de carrosserie local avant toute réparation pour obtenir d'excellents résultats sur les surfaces acryliques.

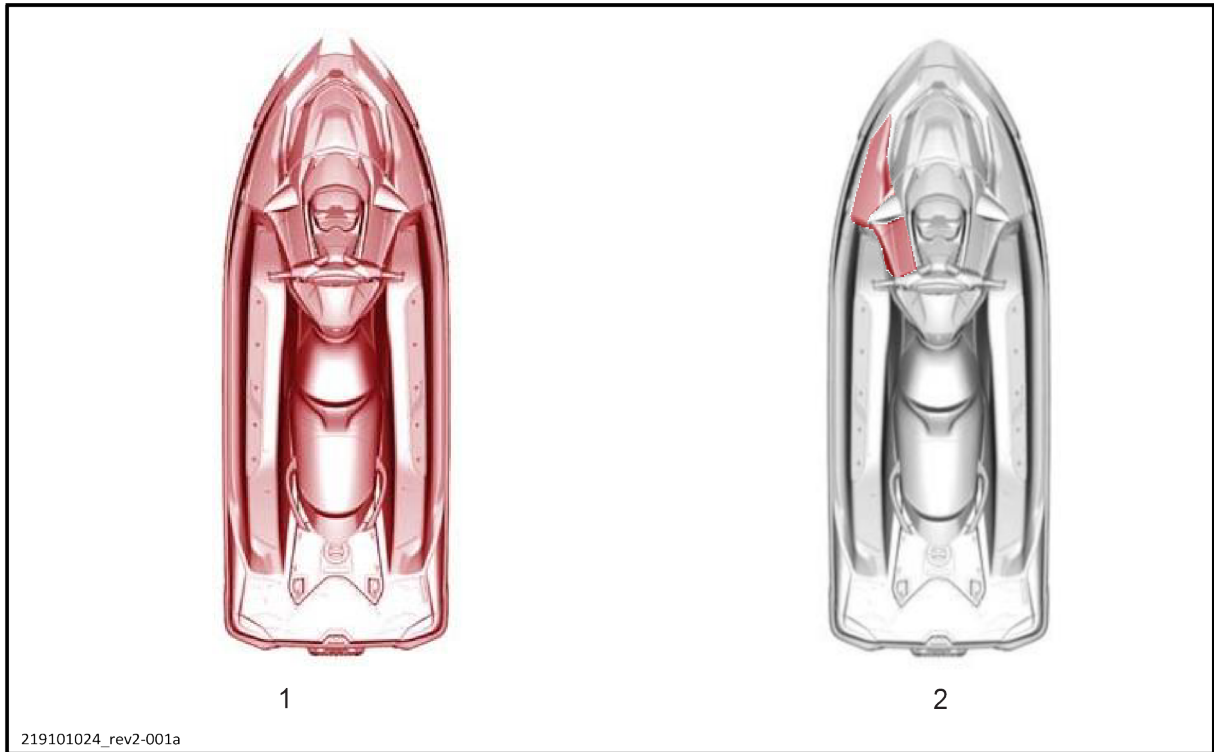
#### AVIS

Le non-respect des recommandations présentées dans ce bulletin peut nuire à la qualité de la réparation ou endommager la surface acrylique.

### INSTRUCTIONS ET PROPORTIONS DES MÉLANGES

- Visitez le site web [www.basrefinish.com](http://www.basrefinish.com) pour l'Amérique du Nord
- Visitez le site web [www.Glasurit.com](http://www.Glasurit.com) pour l'Union européenne et l'Australie.





219101024\_rev2-001a

1. Peinture complète
2. Retouche locale



# PROCÉDURES DE PEINTURE BASF

## Réparation de peinture

Utilisation d'un système à faible teneur en COV approuvé

**AVIS** Les instructions décrites dans cette procédure doivent être rigoureusement respectées.

Les peintures à faible teneur en COV ne sont pas conçues pour faire des retouches.

N'utilisez jamais une peinture à faible teneur en COV pour faire des retouches.

Les peintures à faible teneur en COV doit être uniquement utilisées pour réaliser des peintures complètes.

REMARQUE : Une procédure de peinture complète doit combiner les actions suivantes : ponçage, application de l'apprêt, application de la couche de base, application de la couche transparente sur toute la surface à réparer.

## RÉPARATION DE PEINTURE À FAIBLE TENEUR EN COV

### Préparation :

1. Nettoyez la surface avec un mélange d'eau et de détergent léger pour éliminer toute trace de saleté.
2. Nettoyez la surface avec le Pre-Kleano 900 (essuyage humide/sec).
3. Effectuez un ponçage complet sur toutes les surfaces de la carrosserie (et réparez selon les besoins) avec du papier abrasif P240.
4. Avant l'apprêt : poncez avec du P500.

### Équipement nécessaire :

- Pulvérisez avec un pistolet conforme de 1,3 - 1,4 mm et une pression HVLP de 30 PSI (alimentation/ventilation max)

### INSTRUCTIONS ET PROPORTIONS DES MÉLANGES

- Visitez le site web [www.basfrefinish.com](http://www.basfrefinish.com) pour l'Amérique du Nord
- Visitez le site web [www.Glasurit.com](http://www.Glasurit.com) pour l'Union européenne et l'Australie.

### APPRÊT (OBLIGATOIRE) :

Appliquez 2 couches complètes. Attendez 20 - 25 minutes entre deux couches.

- Appliquez 2 couches complètes. Attendez 20 - 25 minutes entre deux couches.
- Couvrez toute la surface acrylique.

### APPLICATION DE LA COUCHE DE BASE

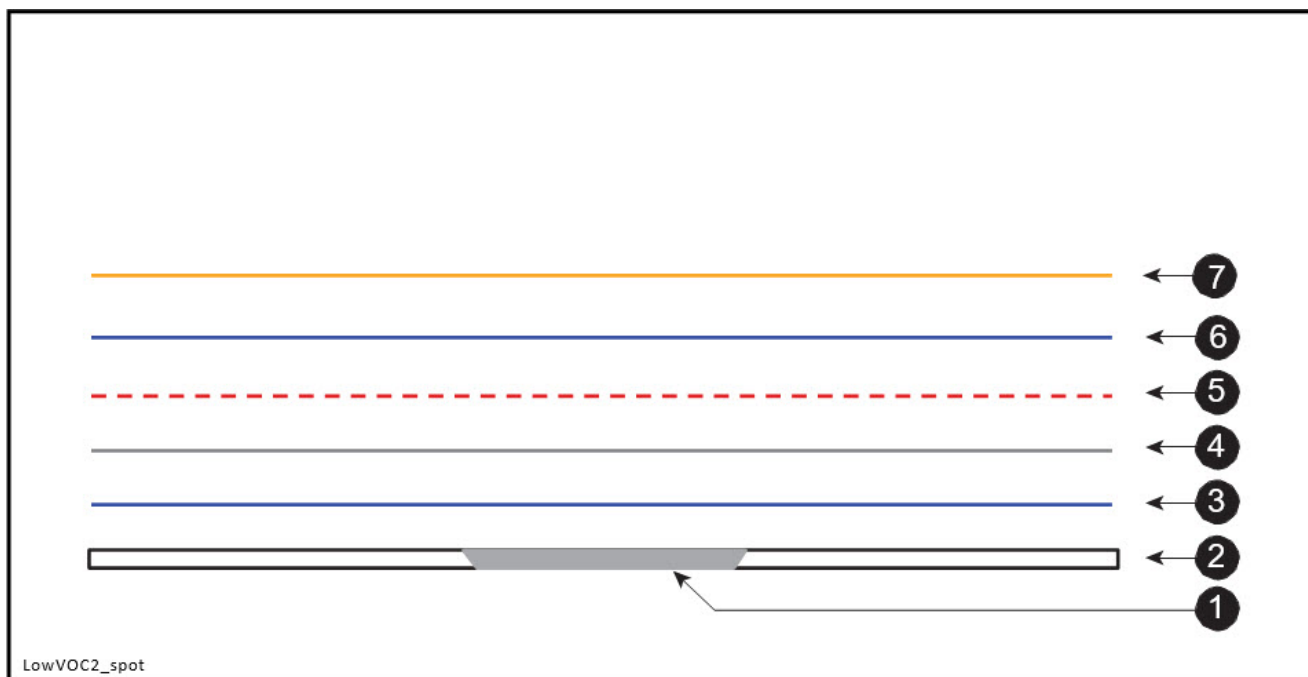
1. Appliquez 1 couche moyenne. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifier la déshydratation).
2. Appliquez la deuxième couche moyenne/humide et la couche d'orientation si la peinture est métallisée
3. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifiez la déshydratation).

### APPLICATION DE LA COUCHE TRANSPARENTE :

1. Appliquez 1 couche complète. Attendez 5 - 10 minutes entre deux couches.
2. Appliquez la deuxième couche.

### INSTRUCTION DE CUISSON ET DÉLAI ENTRE COUCHES

- Séchage à l'air : 4 à 6 heures @ 25 °C (77 °F)
- Cuisson forcée : 30 minutes @ 60 °C (140 °F)



1. Mastic de r(si nécessaire)
2. Acrylique
3. Papier abrasif 240
4. Apprêt
5. Papier abrasif 500
6. Couche de base
7. Couche transparente



# PROCÉDURES DE PEINTURE BASF

Utilisation d'un système européen approuvé

**AVIS** Les instructions décrites dans cette procédure doivent être rigoureusement respectées.

L'utilisation du produit d'étanchéité protecteur GLASURIT 285-0 est nécessaire pour réaliser des retouches.

## RÉPARATION DE PEINTURE – SYSTÈME DE PEINTURE EUROPÉEN

### PRÉPARATION :

1. Nettoyez la surface avec un mélange d'eau et de détergent léger pour éliminer toute trace de saleté.
2. Nettoyez la surface avec le Pre-Kleano 900 (essuyage humide/sec).
3. Terminez le ponçage de toute la réparation avec du P240. Puis poncez les zones environnantes avec du P500.
4. Sur la zone à réparer : Utilisez une ponceuse orbitale à double action avec du P500.
5. Sur la zone peinte : Utilisez une ponceuse orbitale à double action avec du P1500
6. Nettoyez à nouveau la surface avec le Pre-Kleano 900 (essuyage humide/sec).

### ÉQUIPEMENT NÉCESSAIRE :

- Pulvériser avec un pistolet conforme de 1,3 - 1,4 mm et une pression HVLP de 30 PSI (alimentation/ventilation max)

### INSTRUCTIONS ET PROPORTIONS DES MÉLANGES

- Visitez le site web [www.basrefinish.com](http://www.basrefinish.com) pour l'Amérique du Nord
- Visitez le site web [www.Glasurit.com](http://www.Glasurit.com) pour l'Union européenne et l'Australie.

### COUCHE D'APPRÊT (SI NÉCESSAIRE) :

- Appliquez 2 couches complètes. Attendez 20 - 25 minutes entre deux couches.

### APPLICATION DU PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ (SI NÉCESSAIRE) :

Proportion : Dilution recommandée 6:1:4

1. Appliquez 1 couche moyenne. Attendez 20 - 25 minutes entre deux couches.
2. Épaisseur de la peinture finale : Film sec de 0,5 - 0,8 mils (évitiez toute épaisseur excessive)

### APPLICATION DE LA COUCHE DE BASE

1. Appliquez 1 couche moyenne. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifier la déshydratation).
2. Appliquez la deuxième couche moyenne/humide et la couche d'orientation si la peinture est métallisée
3. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifiez la déshydratation).

**APPLICATION DE LA COUCHE TRANSPARENTE :**

1. Appliquez 1 couche complète. Attendez 5 - 10 minutes entre deux couches.
2. Appliquez la deuxième couche.

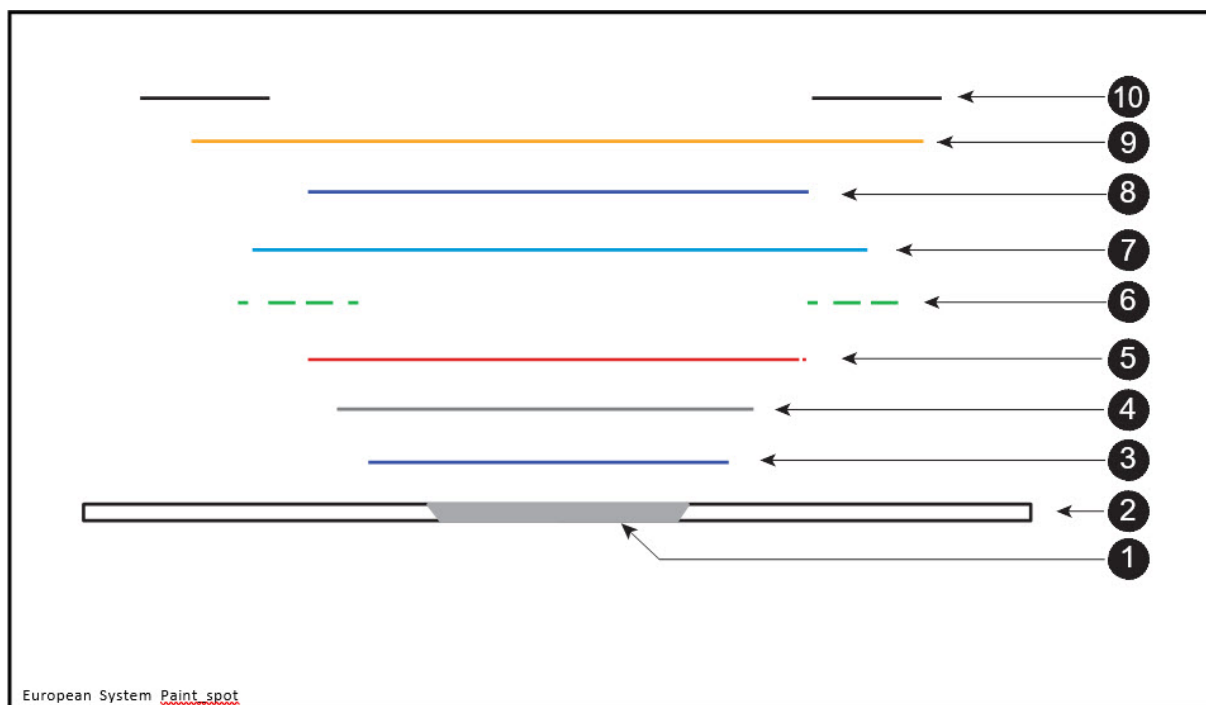
**SOLVANT POUR LE MÉLANGE (SI NÉCESSAIRE)**

Proportion : 2:1 (mélangeur/couche transparente)

1. Appliquez 1 couche moyenne sur la zone de transition des couches transparentes. Attendez 5 minutes entre deux couches.
2. Répétez jusqu'à ce que la zone de transition disparaisse sous une uniformité parfaite.

**INSTRUCTION DE CUISSON ET DÉLAI ENTRE COUCHES**

- Séchage à l'air : 4 à 6 heures @ 25 °C (77 °F)
- Cuisson forcée : 30 minutes @ 60 °C (140 °F)



1. Mastic de carrosserie (si nécessaire)
2. Acrylique
3. Papier abrasif 240 (uniquement si le No. 1 est nécessaire)
4. Apprêt (uniquement si le No. 1 est nécessaire)
5. Papier abrasif 500
6. Papier abrasif 1500
7. Produit d'étanchéité
8. Couche de base
9. Couche transparente
10. Mélangeur (si nécessaire) :



# PROCÉDURES DE PEINTURE BASF

Utilisation d'un système basé sur les Règles nationales approuvé

## RÉPARATION DE PEINTURE – RÈGLES NATIONALES

### Préparation :

1. Nettoyez la surface avec un mélange d'eau et de détergent léger pour éliminer toute trace de saleté.
2. Nettoyez la surface avec le Pre-Kleano 900 (essuyage humide/sec).
3. Terminez le ponçage de toute la réparation avec du P240. Puis poncez les zones environnantes avec du P500.
4. Sur la zone à réparer : Utilisez une ponceuse orbitale à double action avec du P500.
5. Sur la zone peinte : Utilisez une ponceuse orbitale à double action avec du P1500
6. Nettoyez à nouveau la surface avec le Pre-Kleano 900 (essuyage humide/sec).

### Équipement nécessaire :

- Pulvérisez avec un pistolet conforme de 1,3 - 1,4 mm et une pression HVLP de 30 PSI (alimentation/ventilation max)

### INSTRUCTIONS ET PROPORTIONS DES MÉLANGES

- Visitez le site web [www.basrefinish.com](http://www.basrefinish.com) pour l'Amérique du Nord
- Visitez le site web [www.Glasurit.com](http://www.Glasurit.com) pour l'Union européenne et l'Australie.

### APPLICATION DE L'APPRÊT (SI NÉCESSAIRE) :

- Appliquez 2 couches complètes. Attendez 20 - 25 minutes entre deux couches.

### APPLICATION DE LA COUCHE DE BASE

1. Appliquez 1 couche moyenne. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifier la déshydratation).
2. Appliquez la deuxième couche moyenne/humide et la couche d'orientation si la peinture est métallisée
3. Attendez 10 - 15 minutes entre deux couches (vérifiez la déshydratation).

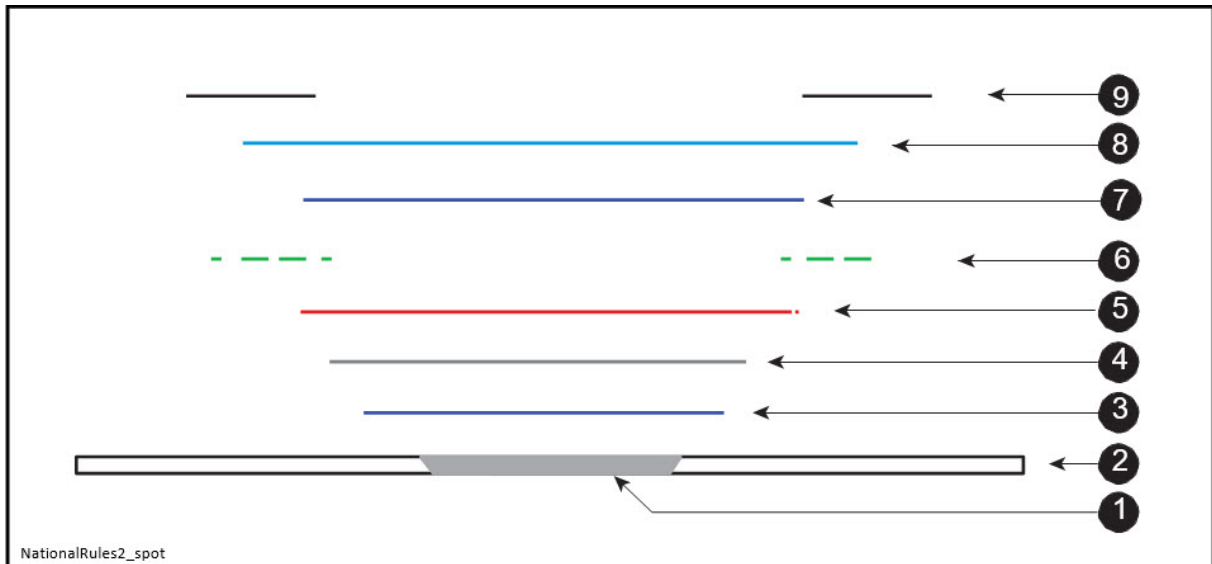
### APPLICATION DE LA COUCHE TRANSPARENTE :

1. Appliquez 1 couche complète. Attendez 5 - 10 minutes entre deux couches.
2. Appliquez la deuxième couche.

### SOLVANT POUR LE MÉLANGE (SI NÉCESSAIRE):

- Proportion : 2:1 (mélangeur/couche transparente)
1. Appliquez 1 couche moyenne sur la zone de transition des couches transparentes. Attendez 5 minutes entre deux couches.
  2. Répétez jusqu'à ce que la zone de transition disparaisse sous une uniformité parfaite.





1. Mastic de carrosserie (si nécessaire)
2. Acrylique
3. Papier abrasif 240 (uniquement si le No. 1 est nécessaire)
4. Apprêt (uniquement si le No. 1 est nécessaire)
5. Papier abrasif 500
6. Papier abrasif 1500 (uniquement pour faire des retouches)
7. Couche de base
8. Couche transparente
9. Mélangeur (si nécessaire) :



## SYSTÈMES DE PEINTURE MIPA

BASF a choisi des systèmes de peinture qui offrent une disponibilité mondiale, répondant aux réglementations différentes selon les régions.

Réglementation :	Système de peinture
européen	Mipa WBC 2 Schicht-Basislack/Mipa WBC Beispritzlack
Apprêt	Mipa 1k HaftPromoter/Mipa P85/Mipa P118 Ultra/Mipa PX9/Mipa 2K-HS-Express-Filler FX4
Couche transparente	Mipa 2K-HS-Klarlack CC9
Produit d'étanchéité pour retouches	Mipa 2K-HS-Klarlack CC9

### IMPORTANT

BRP recommande fortement de fournir une copie de ce document à votre atelier de carrosserie local avant toute réparation pour obtenir d'excellents résultats sur les surfaces acryliques.

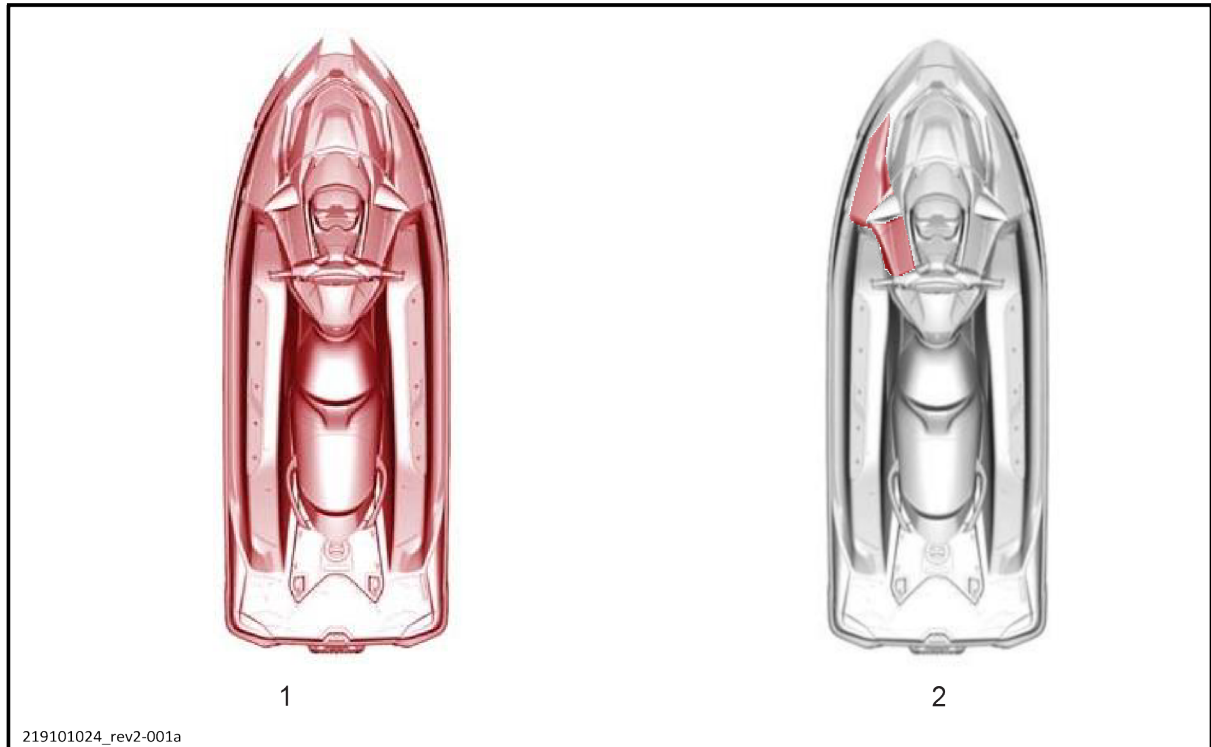
#### **AVIS**

Le non-respect des recommandations présentées dans ce bulletin peut nuire à la qualité de la réparation ou endommager la surface acrylique.

### INSTRUCTIONS ET PROPORTIONS DES MÉLANGES

- Visitez le site web [www.Mipa-Paints.com](http://www.Mipa-Paints.com) dans tous les pays





- 1. Peinture complète
- 2. Retouche locale





# PROCÉDURES DE PEINTURE MIPA

## Procédure de retouche locale

Les procédures de réparation partielle ou complète sont identiques et ne diffèrent que par la superficie à couvrir.

### IMPORTANT

Attention ! Pour réussir une peinture partielle, la surface doit suffisamment importante pour qu'elle puisse s'intégrer et s'harmoniser dans la couleur existante.

Une simple retouche locale peut être nécessaire. Dans ce cas, vous pouvez utiliser les filets disponibles (ne pas utiliser la méthode du mélange transparent qui n'est pas approuvée).

**AVIS** Si vous réalisez une peinture partielle, au lieu d'une peinture complète, utilisez Mipa WBC Beispritzlack (mélange).

Mipa WBC Beispritzlack (mélange) est conçu pour réaliser facilement des dégradés et des mélanges de couches de base uniformes permettant d'obtenir des réparations partielles indétectables.

Mipa WBC Blending Clearcoat peut aussi être appliqué directement sur la zone réparée. Il convient particulièrement pour peindre des couleurs argentées ou nacrées, éliminer de petites rayures et les marques de ponçage dans la zone de transition.

WBC Blending Clearcoat sèche et devient absolument incolore, garantissant une transition homogène.

Mipa WBC Blending Clearcoat permet d'évaluer plus facilement et plus efficacement l'effet flop et la variation de la peinture sur la carrosserie, en particulier avec des couleurs métallisées, argentées et nacrées.



# PROCÉDURES DE PEINTURE MIPA

## Peinture complète

La peinture de la totalité du pont supérieur peut nécessiter des transitions de couleurs en différents endroits, ou une couche de peinture transparente sur l'ensemble de l'embarcation.

### Préparation de l'embarcation pour le processus de peinture complet

- Commencez par éliminer tous les autocollants, décalcomanies et résidus de colle à l'aide de Mipa Silikonentferner.
- Reportez-vous à TDS et utilisez Mipa Silikonentferner dans un espace bien aéré.
- MIPA recommande d'appliquer du dissolvant Mipa Silikonentferner avec un chiffon, pour mieux pénétrer les décalcomanies, ramollir les résidus de décalcomanie. Ensuite, essuyez avec un chiffon sec propre.
- Mipa Silikonentferner est un nettoyant et dégraissant sans CHC. Il est compatible avec tous les matériaux métalliques et polymères. Il peut être appliqué avec un pinceau, une brosse, un chiffon, une éponge ou par pulvérisation.

## Ponçage

1. Poncez l'apprêt Mipa FX4 avec un bloc adapté à la forme de la zone (papier abrasif 320).
2. Finalisez la réparation avec du papier abrasif 600-800. Continuez à poncer jusqu'à ce que toutes les traces de ponçage disparaissent, et que la zone soit parfaitement lisse.
3. Poncez toute surface plane sans apprêt avec une ponceuse orbitale et du papier 800 pour éliminer la finition OEM.
4. Éliminez toute la poussière avec une soufflante.
5. Poncez à l'eau avec du papier abrasif 800 à 1000.
6. Lavez les saletés (l'embarcation et la remorque doivent être propres)
7. Poncez légèrement à la main avec du scotch brite toutes les zones sèches et difficiles d'accès, et qui pourraient avoir échappé au ponçage.
8. Lavez l'embarcation et la remorque.

## Masquage :

- Éliminez avec soin toute la poussière à l'aide d'une soufflante dans tous les orifices et fentes.
- Nettoyez tout le pont supérieur avec du dissolvant Mipa Silikonentferner (reportez-vous au TDS pour l'utiliser correctement) et partout où un masquage est nécessaire.
- Masquez toute l'embarcation en laissant le pont supérieur exposé. Avant de peindre, vérifiez que chaque orifice ou fente du pont supérieur est correctement masqué pour éviter les poussières et la pénétration de la peinture.



**AVIS** À ce stade, tous les autocollants et adhésifs importants doivent être masqués en combinant du ruban fin et du ruban de masquage résistant à l'eau.

## Procédure de peinture

### IMPORTANT

Vous devez porter une combinaison de peintre et des gants pour éviter les risques de poussière pendant toute la procédure.

1. Nettoyez toute l'embarcation une dernière fois avec un chiffon humide imbibé de dissolvant Mipa Silikonentferner (voir TDS avant utilisation) et essuyez avec un chiffon sec propre.
2. Dépoussiérez l'embarcation 2-3 fois avec une soufflante et un chiffon anti-poussière Mipa Staubbindetuch (antistatique).
3. Appliquez une couche moyenne d'apprêt Mipa 1K – HaftPromoter (voir TDS avant utilisation).
4. Appliquez une couche de Mipa Beispritzlack (vernis raccord incolore) sur toutes les zones qui n'ont pas besoin d'une couleur intégrale.
5. 1er passage - Faites un premier pistolage fin et rapide avec une pression d'environ 2 bars

- Séchez la base Mipa WBC avec la soufflante jusqu'à ce que le fini soit mat.
  - 2e passage : Appliquez deux couches fines intégrales (de haut en bas) en gardant la même distance et la même vitesse, et la même pression que la première couche.
  - Séchez la base Mipa WBC avec la soufflante jusqu'à ce que le fini soit mat.
  - Appliquez une couche intermédiaire de fixation uniquement si la couleur finale est métallisée ou à effet. Pour toutes les peintures à effet ou métallisées, la dernière couche doit être parfaitement uniforme avec une pression réduite de 1 bar. Cette couche intermédiaire de fixation renforce l'accroche de la couche finale. Elle est absolument nécessaire pour la précision chromatique. De plus, cette couche peut prévenir les irrégularités, telles que tachage ou marbrure.
  - Séchez la base Mipa WBC avec la soufflante jusqu'à ce que le fini soit mat (attendez ensuite encore 5 minutes avant de passer à l'étape suivante).
6. Retirez tout le masquage sur les autocollants importants.
  7. Appliquez une couche moyenne d'apprêt Mipa HaftPromoter sur les autocollants.
  8. Appliquez 2 couches de Mipa CC9 Clear sur tout le pont supérieur. (Consultez TDS avant utilisation)

**AVIS** La teinte des couleurs métallisées et à effet aura tendance à être « plus claire » après l'application de la couche intermédiaire de fixation. Si la teinte apparaît encore trop « foncée » après la première couche intermédiaire de fixation, vous pouvez appliquer au maximum une deuxième couche intermédiaire pour éclaircir. La couche d'apprêt sur les autocollants sert à les renforcer et à éviter qu'ils se détachent avec le temps.



## Codes de peinture

Toutes les années modèles mentionnées ici sont décrites dans le Centre de connaissances sur BOSSWeb.

Veuillez saisir le texte suivant dans la case Recherche en ajoutant l'année comme variable. Cela fonctionne aussi pour toutes les autres gammes de produits BRP.

Gamme	Année	Titre du document
SEADOO	2021	Codes de peinture

### → Code de peinture SEADOO 2021

**AVIS**

- Les codes de peinture ne s'appliquent qu'aux pièces peintes. Les codes de couleur pour les panneaux teints ou les pièces anodisées ne sont pas disponibles.
- Utilisez des variantes de codes de peinture uniquement sur le pont et la coque.

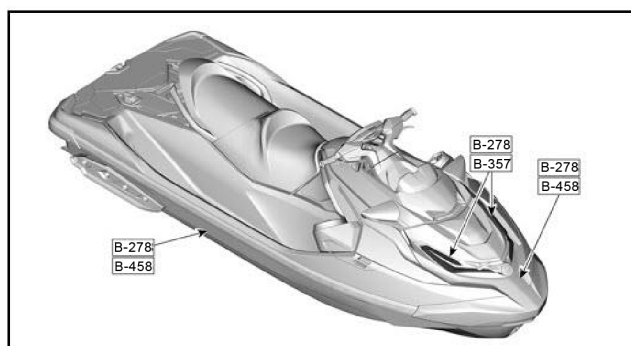
#### Section Exemples de la table des couleurs

CODES PEINTURES CORRESPONDANTS				
COULEURS BRP		VARIANTE	B.A.S.F.	PPG
B-101	Rouge Can-Am	-	805694	937654
B-160	Noir profond	-	85366, RM 85366	DCC 95066 / DBC 9554
		M18-093	961720	953449
B-229	Blanc éclatant	-	757238	DG-DCC 917825
		M19-028	962025	975557
<a href="#">+B-245</a>	Gris silex	<a href="#">L21-003</a>	<a href="#">978799</a>	<a href="#">N/A</a>
<a href="#">+B-278</a>	Jaune Millénium	<a href="#">L21-001</a>	978841	<a href="#">N/A</a>
B-357	Vert manta	-	900946	935108

#### Exemple de code couleur pour le modèle

**RXT-X Model**

COMPOSANTS	CODE COULEUR	<a href="#">+ VARIANTE</a>
Garniture Grill capot gauche et droit	B-278 B-357	=
Pont :	B-278	<a href="#">L21-001</a>
	B-458	<a href="#">L21-002</a>
Coque	B-278	<a href="#">L21-001</a>
	B-458	<a href="#">L21-002</a>





***PROCÉDURES DE  
RÉPARATION DES  
STRUCTURES***







## RÉPARATION COMPOSITE CM-TEC

Une réparation majeure est nécessaire lorsque la détérioration a traversé la finition de la surface et endommagé la structure composite.

**Causes possibles :** - Épaisseur de la fibre de verre stratifiée

- Résultat direct de l'impact.

Deux types de réparations doivent être effectués.

La première consiste à rétablir l'intégrité structurale de la zone endommagée. Les types de dommage ou cassure peuvent varier de la simple fissure au grand trou. Habituellement, un renforcement en fibre de verre est nécessaire, surtout lorsque la cassure implique un affaiblissement du matériau.

La dernière partie de la réparation consiste à rétablir la finition de la surface, ce qui est uniquement possible après la réparation complète des surfaces stratifiées à l'intérieur et à l'extérieur.

**Extérieur :** Poncez le fini de la surface endommagé avec une ponceuse et du papier abrasif 24. Poncez avec des mouvements vers l'extérieur couvrant au moins 5 cm tout autour de la zone à réparer afin d'assurer une bonne liaison entre le matériau de réparation et la structure. Découpez un nombre suffisant de morceaux de mat de fibre de verre pour reconstruire la zone. Vos morceaux doivent être découpés pour se chevaucher sur 10 à 15 mm (0,5 po) au minimum. Pour obtenir une finition lisse, la dernière couche doit être réalisée avec de la toile de fibre de verre. Lorsque la cassure est suffisamment petite, elle peut être remplie avec un mastic époxy.

**Intérieur :** Les réparations intérieures nécessitent un ponçage plus étendu. Vous pouvez alors ajouter plus de fibre de verre pour renforcer la zone. Lorsque l'ouverture est trop grande après la préparation de la surface, vous pouvez ajouter un support pour la boucher. Découpez des morceaux alternés de mat et de toile de fibre de verre suffisamment grands pour couvrir la zone et se chevaucher.

### Remplissage de la zone à réparer

Vous devez réparer l'extérieur en premier. Nettoyez la zone avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Masquez la zone. Si la fissure ou défaut est petit, utilisez un mastic standard à base de polyester ou d'ester de vinyle. Si la zone est grande, utilisez du chiffon, de la toile, de la résine de fibre de verre et un catalyseur/durcisseur. Dans un récipient propre, préparez seulement la quantité de résine nécessaire. Respectez les proportions recommandées du catalyseur/durcisseur.

À l'aide d'un pinceau propre, étalez la résine sur la surface. Placez le plus petit morceau de mat de fibre sur la cassure. Imbibez-le généreusement avec de la résine. Placez les autres morceaux de mat en les chevauchant pour boucher uniformément. Terminez avec une couche uniforme de toile de fibre de verre. Mouillez généreusement tous les morceaux avec de la résine. Brossez pour évacuer les bulles d'air et saturez de résine tous les morceaux uniformément.

Attendez que la réparation soit durcie avant de passer à la réparation intérieure. Vous devez ajouter un renfort lorsque l'ouverture est trop grande et que vos pièces ne suffisent pas pour recréer et maintenir la forme et la résistance voulues. Vous pouvez découper ce renfort dans du carton. Vous l'encastrez et l'alignez avec la surface intérieure. Complétez avec une couche plastique sur le côté réparation. Ce renfort doit être maintenu en place par du ruban ou un support approprié.

**Intérieur :** Essuyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Utilisez la même procédure que pour les réparations extérieures en alternant les morceaux de mat et de toile de fibre de verre. Si vous avez utilisé un support, retirez-le avant de commencer la réparation. Après durcissage complet de la zone, éliminez tous les bords coupants. Si nécessaire, peignez la surface.

### Ponçage

**Extérieur :** Cette surface doit être préparée avant de la remplir avec un mastic de carrosserie. La taille de la zone détermine le choix de la procédure de finition. Se reporter aux RÉPARATIONS MINEURES



## Cassure composite du tunnel et d'un élément structural de la coque CM-Tec à partir de 2018.

### SITUATION

Les coques et les ponts CM-tec sont en fibre de verre et en résine polyester, tous deux compressés dans un moule fermé (CM-tec).

La finition de la surface en acrylique, utilisée sur les dernières coques et platelages CM-tec, est très flexible. Cela peut exposer une cassure composite d'un élément structural de la coque CM-tec qui restera uniquement visible de l'intérieur. Dans ce cas, aucune réparation externe n'est nécessaire sur une surface en acrylique.

### Problème

Une cassure peut être visible dans le composite d'un élément structural de la coque ou du tunnel.

Exemple de cassure :

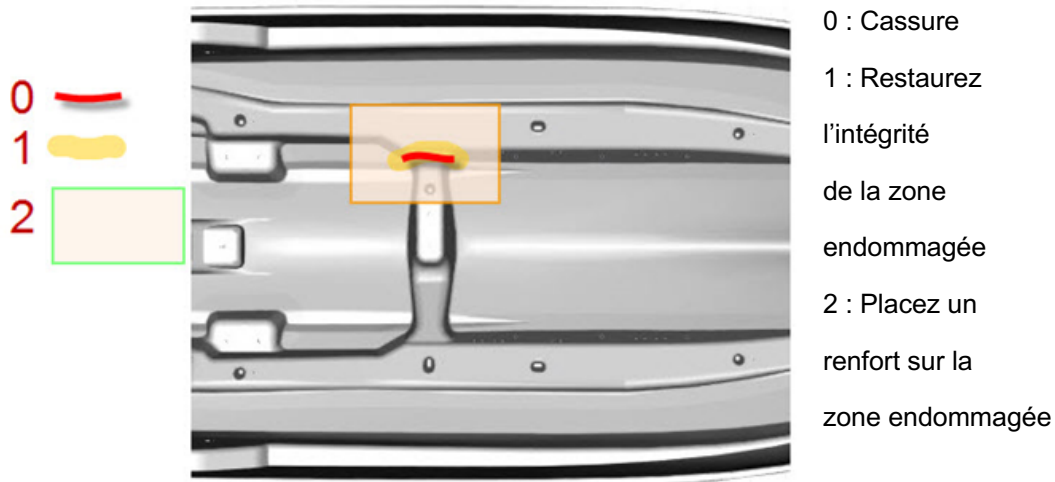




## SOLUTION - Membre structural

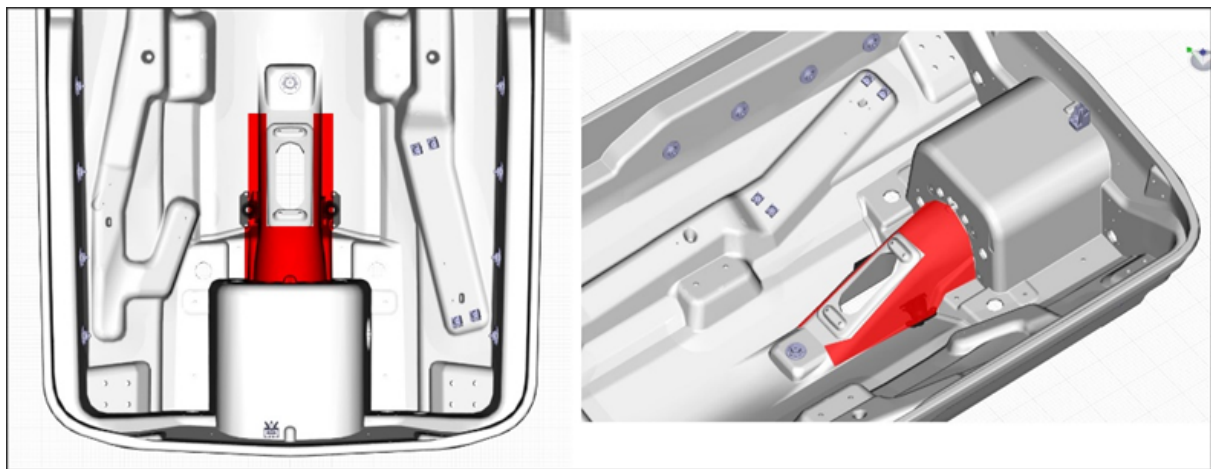
Une réparation est indispensable.

- 1 Restaurez l'intégrité structurale de la zone endommagée.
- 2 Placez un renfort sur la zone affectée.



### Tunnel

Le tunnel doit être renforcé, comme indiqué dans la figure ci-dessous. Selon l'emplacement de la réparation, utilisez le diagramme comme ligne directrice générale.

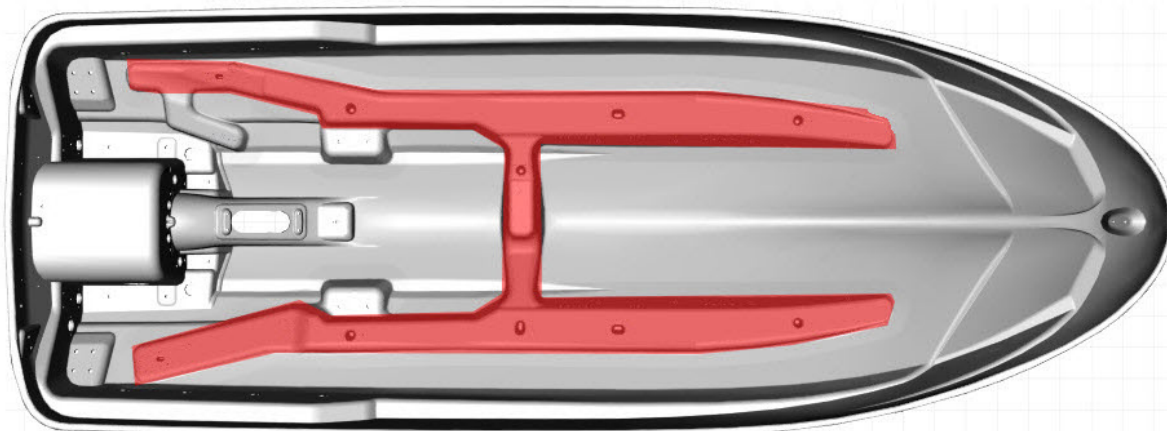


### PIÈCES REQUISES

Résine de polyester et durcisseur	Achetez localement	selon les besoins
Mat de fibre de verre	Achetez localement	selon les besoins

## PROCÉDURE

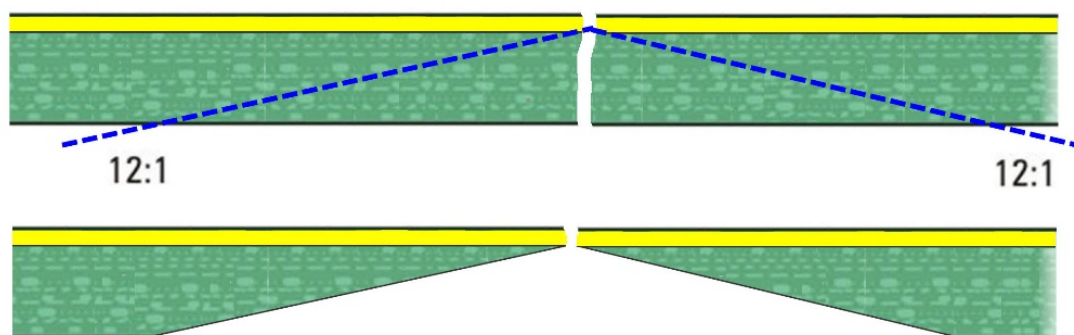
Réparation d'une cassure composite d'un élément structural de la coque et réparation du tunnel.



### Préparation de la surface

#### Intérieur :

Poncez la zone de la cassure en entamant très largement l'épaisseur de la coque, ou presque entièrement. Maintenez toujours un angle de biseau de 12:1 pour permettre à la pièce de s'intégrer au maximum avec le matériau structural. Terminez la préparation de la surface avec une ponceuse, équipée d'un disque avec un papier abrasif 36. Découpez un nombre suffisant de morceaux de mat de fibre de verre pour reconstruire la zone. Vos morceaux doivent être découpés pour se chevaucher sur 10 à 15 mm (0,5 po) au minimum. Vous pouvez alors ajouter plus de fibre de verre pour renforcer la zone.



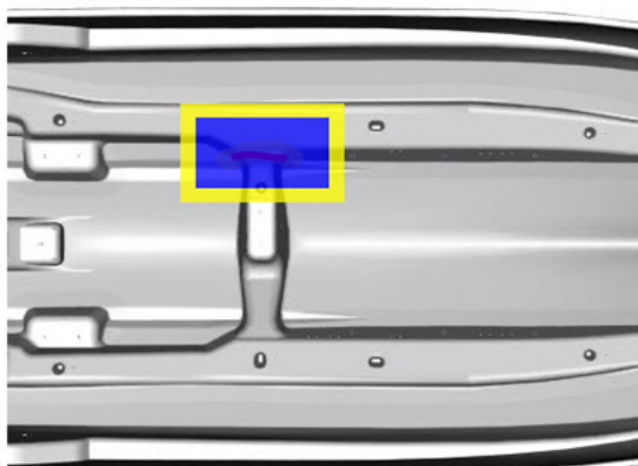
### Remplissage de la zone à réparer

#### Intérieur :

Essuyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Dans un récipient propre, préparez seulement la quantité de résine nécessaire. Respectez les proportions recommandées du catalyseur/durcisseur. À l'aide d'un pinceau propre, étalez la résine sur la surface. Placez le plus petit morceau de mat de fibre sur la cassure. Imbibez-le généreusement avec de la résine. Mouillez généreusement tous les morceaux avec de la résine. Brossez pour évacuer les bulles d'air et saturez de résine tous les morceaux uniformément. Essayez de travailler rapidement. Le temps disponible peut ne pas dépasser 15 ou 20 minutes. Une fois la zone durcie, passez à la procédure de renforcement de la zone d'étrave

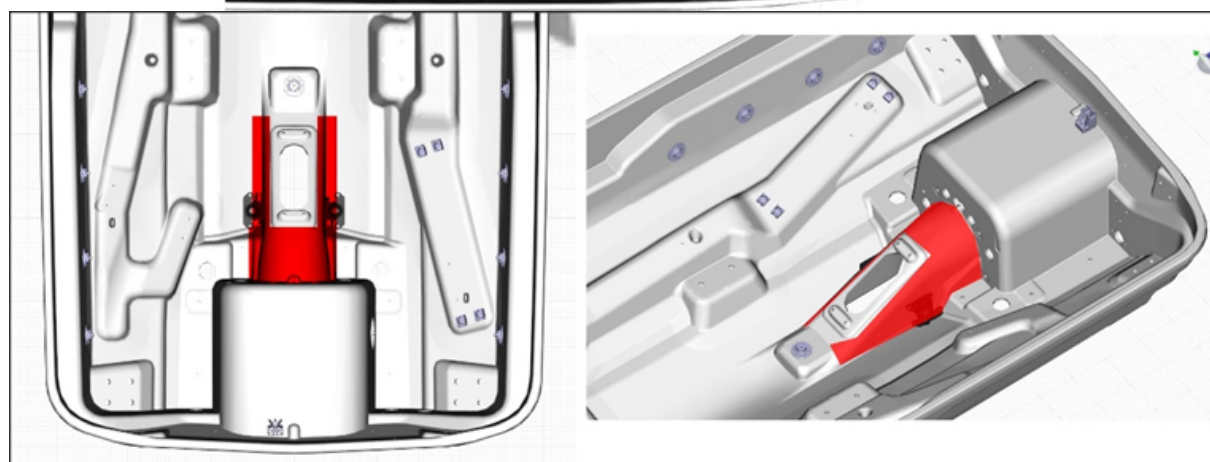
## Étape 2 : Renforcement de la zone

1   
2 



Couche 1 montrée au-dessus de la couche 2 pour faciliter la lisibilité de l'image.

La plus petite couche 1 doit être la plus inférieure.



### **AVIS**

**Une petite couche de mat de fibre doit être placée sous la zone indiquée en rouge. Selon l'emplacement, cette indication a une valeur générale, étant basée la même procédure que ci-dessous.**

2 couches de 57 g (2 onces) de mat de fibre haché est le minimum recommandé. Des couches supplémentaires, ou une combinaison de mat et de tissu, peuvent être utilisées, selon les préférences de l'atelier de réparation.

La première couche, plus petite, doit déborder d'au moins 100 mm (4 po) tout autour de la zone réparée. La deuxième couche doit déborder la première d'au moins 25 mm (1 po).

### Préparation de la surface

**Intérieur :** À l'aide d'une ponceuse équipée d'un disque et du papier abrasif 36, poncez au minimum toute la zone indiquée sur l'image ci-dessus pour favoriser l'adhésion du mat de fibre sur le composite. Découpez des morceaux de mat de fibre pour couvrir la zone avec 2 couches (minimum) comme indiqué ci-dessus. Les morceaux doivent être découpés de manière à se chevaucher sur 5 cm (2 po) au minimum. Chaque couche peut être créée avec de longues bandes de mat se chevauchant pour faciliter la réparation.

### Renforcer la zone

**Intérieur :** Essuyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Utilisez la même procédure que pour la réparation précédente en alternant des morceaux de mat de fibre de verre qui se chevauchent. La deuxième couche doit être perpendiculaire à la première. Une fois la zone durcie, un léger ponçage avec un grain fin éliminera les fibres libres et permettra de créer une surface lisse.

## Cassure composite de la coque dans la zone d'étrave CM-Tec (ST3) à partir de 2018.

### PROBLÈME

Certaines coques ST3 2018 peuvent présenter une faiblesse et développer une cassure composite dans la zone d'étrave, dans des conditions difficiles. Nous appelons cassure composite toute rupture du revêtement thermoformé extérieur avec détérioration de la couche intérieure en matériau composite (fibre de verre et résine de polyester). Selon la gravité constatée, les dommages peuvent varier d'une simple ligne fine (comme un cheveu) à une large fissure. Dans les deux cas, la réparation doit suivre la procédure prescrite pour les cassures composites.

Exemple de cassure :



### SOLUTION

La réparation nécessaire est organisée en trois étapes.

1. Restaurez l'intégrité structurale de la zone endommagée.
2. Renforcement de la zone d'étrave, rendue nécessaire par l'affaiblissement.
3. Peinture

### PIÈCES REQUISES

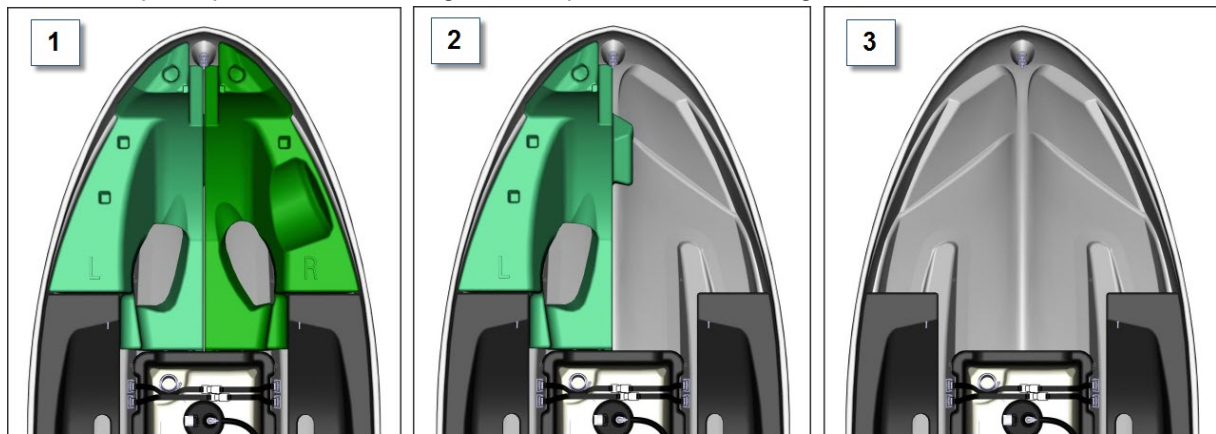
Résine de polyester et durcisseur	Achetez localement	selon les besoins
Mat de fibre de verre  Une couche en mat de fibre hachée 57 g (2 onces) est le minimum recommandé.	Achetez localement	selon les besoins



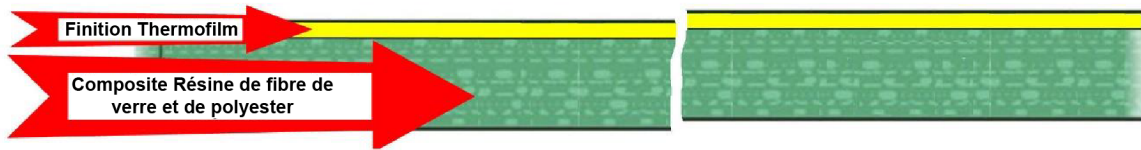
## PROCÉDURE

### Accès à l'intérieur de la coque

1. Retirez le compartiment de rangement (voir la section Carrosserie dans le **Manuel d'atelier des modèles GTX, RXT, WAKE PRO 2018**
2. Mettez de côté le tube de ventilation, le câble de direction et le faisceau de câbles de la direction.
3. Découpez avec précaution les blocs de mousse et retirez-les temporairement hors de la coque.
4. Ces blocs de mousse devront être réinstallés après la réparation en fibre de verre. Vous pouvez utiliser de la colle chaude ou du silicone pour maintenir les blocs de mousse en place pendant le remontage du compartiment de stockage.

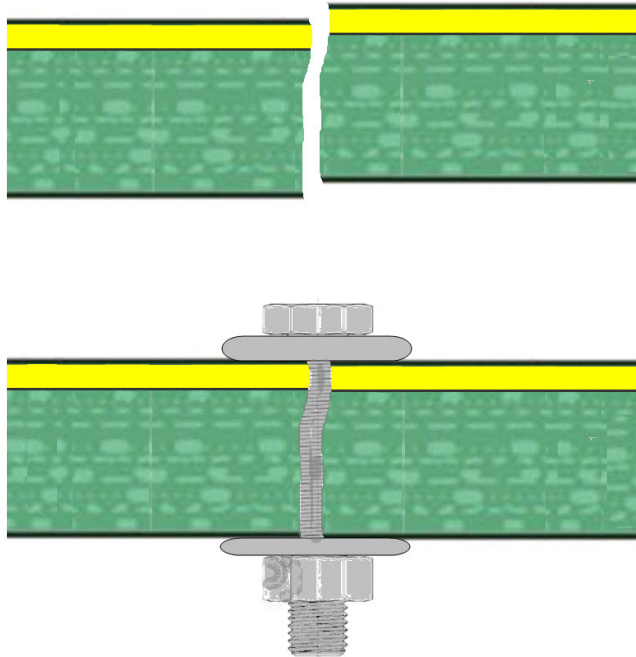


## Étape 1 : Réparation de la cassure composite

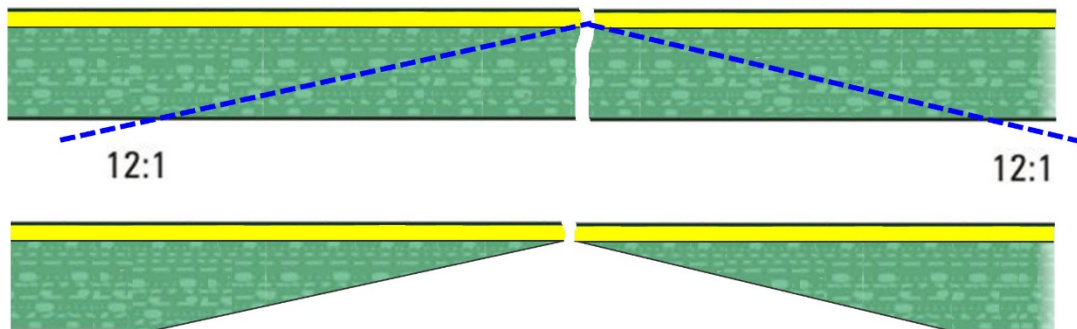


### Préparation de la surface

**Extérieur :** Si le composite est brisé, redressez d'abord la surface de la coque, en ramenant le composite à sa forme originale. Pour faciliter le redressement de la forme, vous pouvez percer un petit trou et visser une vis avec des plaques ou des rondelles.



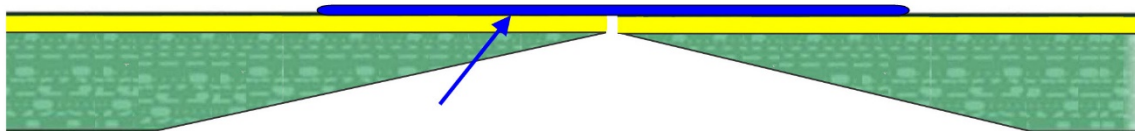
**Intérieur :** Poncez la zone de la cassure en entamant très largement l'épaisseur de la coque, ou presque entièrement. Maintenez toujours un angle de biseau de 12:1 pour permettre à la pièce de s'intégrer au maximum avec le matériau structural. Terminez la préparation de la surface avec une ponceuse, équipée d'un disque avec un papier abrasif 36. Découpez un nombre suffisant de morceaux de mat de fibre de verre pour reconstruire la zone. Vos morceaux doivent être découpés pour se chevaucher sur 10 à 15 mm (0,5 po) au minimum. Vous pouvez alors ajouter plus de fibre de verre pour renforcer la zone.





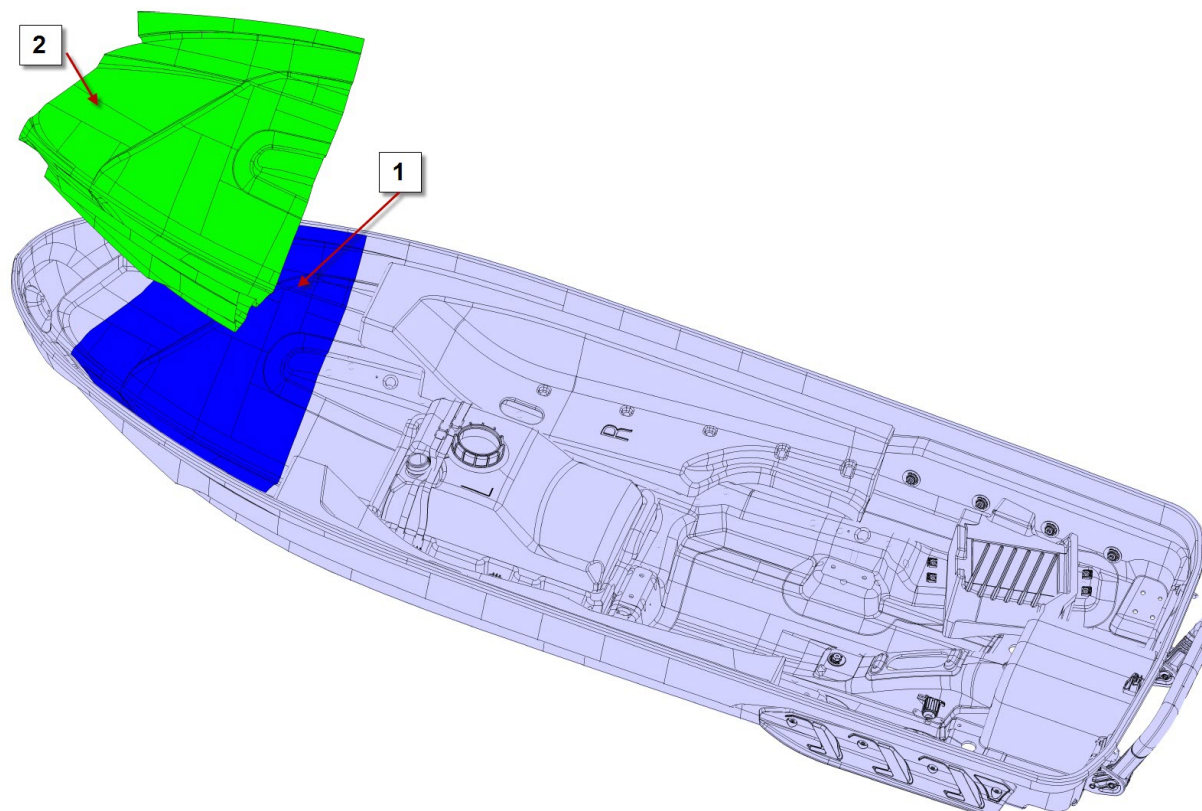
## Remplissage de la zone à réparer

**Extérieur :** Dans certains cas, la cassure et le biseau réalisé à l'intérieur peuvent se traduire par des ouvertures traversantes de la coque. Un support temporaire doit être mis en place à l'extérieur pour supporter correctement le travail de réparation à l'intérieur.



**Intérieur :** Essuyez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Dans un récipient propre, préparez seulement la quantité de résine nécessaire. Respectez les proportions recommandées du catalyseur/durcisseur. À l'aide d'un pinceau propre, étalez la résine sur la surface. Placez le plus petit morceau de mat de fibre sur la cassure. Imbibez-le généreusement avec de la résine. Mouillez généreusement tous les morceaux avec de la résine. Brossez pour évacuer les bulles d'air et saturez de résine tous les morceaux uniformément. Essayez de travailler rapidement. Le temps disponible peut ne pas dépasser 15 ou 20 minutes. Une fois la zone durcie, passez à la procédure de renforcement de la zone d'étrave.

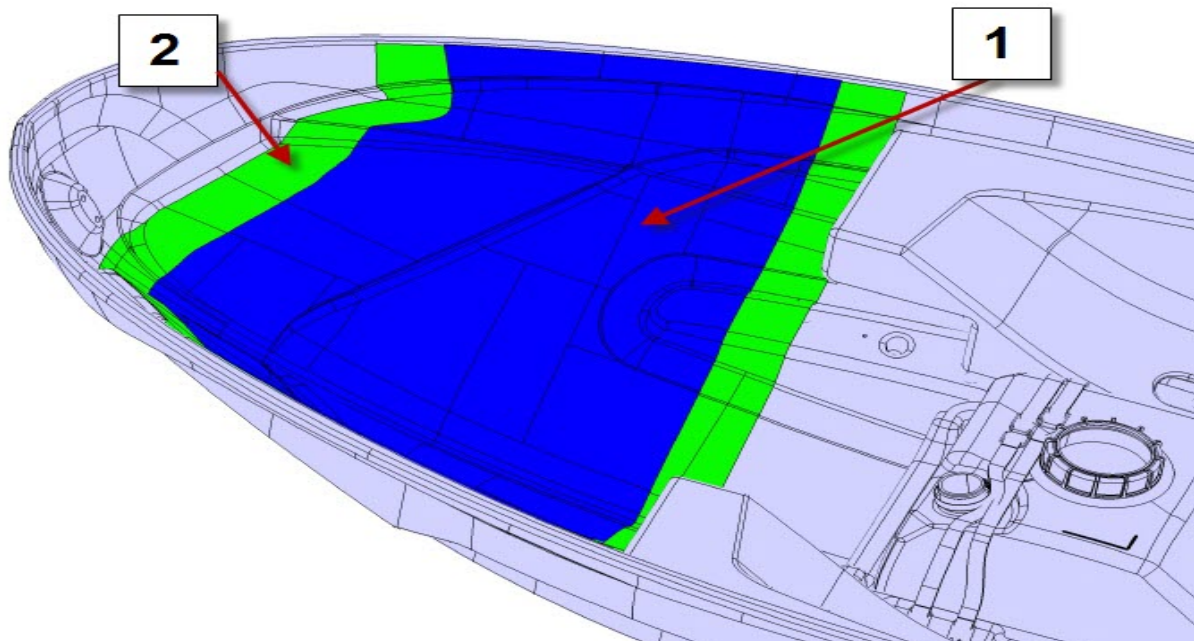
## Étape 2 : Renforcement de la zone d'étrave



Position de renforcement Couches 1 et 2







Couche 1 montrée au-dessus de la couche 2 pour faciliter la lisibilité de l'image

La plus petite couche 1 doit être la plus inférieure

**AVIS**

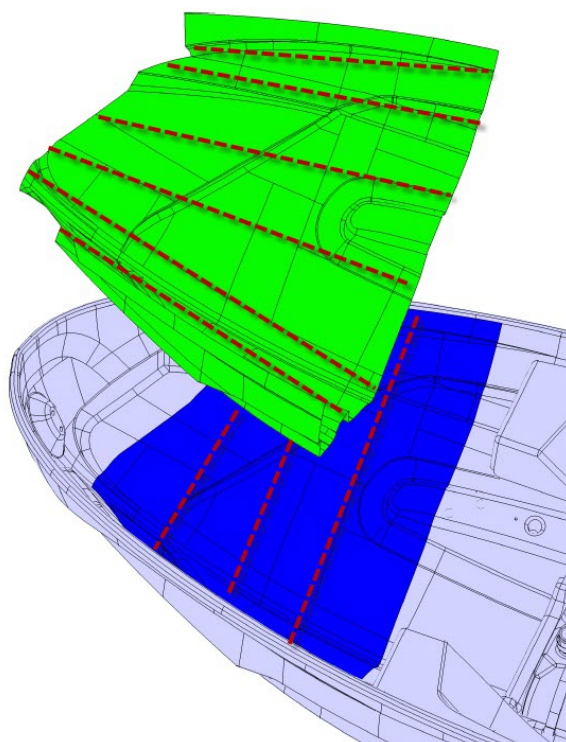
**2 couches de 57 g (2 onces) de mat de fibre haché est le minimum recommandé. Des couches supplémentaires, ou une combinaison de mat et de tissé, peuvent être utilisées, selon les préférences de l'atelier de réparation. Préparation de la surface**

**Préparation de la surface**

**Intérieur :** À l'aide d'une ponceuse équipée d'un disque et du papier abrasif 36, poncez au minimum toute la zone indiquée sur l'image ci-dessus pour favoriser l'adhésion du mat de fibre sur le composite. Découpez des morceaux de mat de fibre pour couvrir la zone avec 2 couches (minimum) comme indiqué ci-dessus. Les morceaux doivent être découpés de manière à se chevaucher sur 5 cm (2 po) au minimum. Chaque couche peut être créée avec de longues bandes de mat se chevauchant pour faciliter la réparation.

**Remplissage de la zone d'étrave**

**Intérieur :** Essayez avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique mélangé à de l'eau distillée dans une concentration maximale de 50 %. Utilisez la même procédure que pour la réparation précédente en alternant des morceaux de mat de fibre de verre qui se chevauchent. La deuxième couche doit être perpendiculaire à la première. Une fois la zone durcie, un léger ponçage avec un grain fin éliminera les fibres libres et permettra de créer une surface lisse.



**Étape 3 : Peinture**

**Extérieur :** Cette surface doit être préparée avant d'appliquer le mastic de carrosserie et la peinture. Reportez-vous aux *PROCÉDURES DE PEINTURE BASF/ MIPA*



## Cloquage de la surface acrylique CM-Tec

Une réparation majeure est nécessaire lorsque la détérioration a traversé la finition de la surface et endommagé la structure composite.

Causes possibles :

- Épaisseur de la fibre de verre stratifiée
- Résultat direct de l'impact.

Deux types de réparations doivent être effectués. La première consiste à rétablir l'intégrité structurale de la zone endommagée. Les types de dommage ou cassure peuvent varier de la simple fissure au grand trou. Habituellement, un renforcement en fibre de verre est nécessaire, surtout lorsque la cassure implique un affaiblissement du matériau.

La dernière partie de la réparation consiste à rétablir la finition de la surface, ce qui est uniquement possible après la réparation complète des surfaces intérieure et extérieure stratifiées.

Accédez à la zone endommagée pour évaluer la taille de la réparation et quelle partie de la zone doit être préparée pour recevoir de la fibre de verre.



Si vous ne constatez qu'une petite fissure, poncez la zone à l'aide d'une ponceuse à disque ou orbitale pneumatique (papier abrasif 24) Appliquez un mastic standard à base de polyester Mipa PX9





1. **Accédez à la zone endommagée. Si la réparation peut être réalisée sans ajout de matériau, poncez la zone endommagée avec une ponceuse à disque ou orbitale pneumatique (papier abrasif 24).**

**Si l'ajout de matériau est nécessaire, découpez la zone avec une lame tranchante.**

2. **Une fois la zone découpée et/ou poncée, poncez les bords de la réparation avec du papier abrasif 40 ou 80. Tous les bords doivent être alignés et unis uniformément.**
3. **Créez un modèle en carton de la zone à réparer, pour la transférer sur une feuille de fibre de verre. Vous obtiendrez ainsi la taille et la forme parfaites pour votre réparation.**
4. **Découpez la feuille de fibre de verre en respectant la taille et la forme.**
5. **Appliquez 4 à 6 feuilles de fibre de verre (selon la taille de la réparation)**

### **IMPORTANT**

**MINIMUM DE 4 FEUILLES SUPPLÉMENTAIRES REQUISES -> POUR AUGMENTER LA RÉSISTANCE, BROSSEZ DE LA RÉSINE ENTRE LES FEUILLES**

#### **AVIS**

**La fibre doit durcir au minimum pendant 24h, avant tout ponçage ou façonnage.**

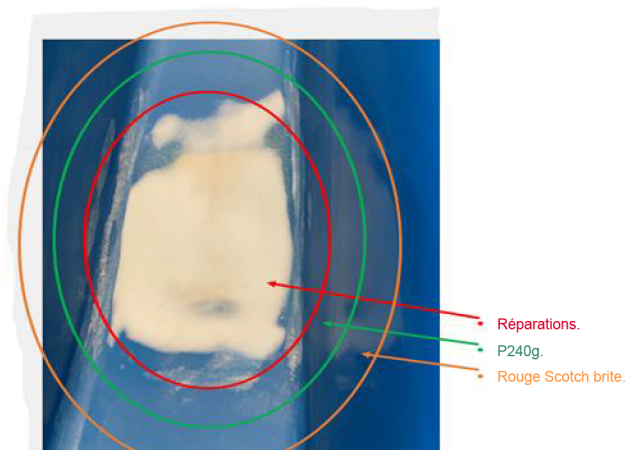


6. Poncez et façonnez la réparation en fibre de verre avec du papier abrasif 80, jusqu'à ce que la forme soit exacte et lisse.
7. Appliquez du mastic Mipa P118 pour égaliser la réparation, remplir les trous et autres imperfections mineures.



**LAISSEZ DURCIR LE MASTIC P118**

8. Poncez le mastic et façonnez avec du papier abrasif 120 jusqu'à obtenir un fini uniforme.
9. Finalisez la réparation et son intégration avec du papier abrasif 240. Continuez à poncer jusqu'à ce que toutes les traces de ponçage disparaissent, et que la zone réparée soit parfaitement lisse.
10. Poncez à la main toute la zone avec du scotch brite rouge, sans eau, en débordant de 10 - 15 cm tout autour de la zone de ponçage effectuée au papier abrasif 240.



Appliquez l'enduit de finition Mipa P85 sur toute la zone réparée pour remplir les trous et éliminer les dernières imperfections. Réalisez un lissage de l'enduit le plus proche possible de la perfection.

### IMPORTANT

LAISSER SÉCHER LE MASTIC P85 JUSQU'À CE QU'IL SOIT DUR. PONCEZ AVEC DU PAPIER ABRASIF 240 JUSQU'À CE QU'IL SOIT PARFAITEMENT LISSE.

11. Une fois la réparation terminée, utilisez une soufflante pour éliminer toute la poussière déposée.

Essuyez autour de la zone avec un chiffon imbibé de nettoyant dégraissant Mipa Silikonentferner (voir TDS avant utilisation). Essuyez avec un chiffon sec propre.

### AVIS

**Important : le Mipa Silikonentferner ne doit pas entrer en contact avec l'enduit de finition.**

12. Masquez la zone de la réparation en couvrant l'embarcation pour éviter toute pulvérisation de peinture sur des zones dont la finition n'a besoin de correction.
13. Appliquez une couche moyenne d'apprêt Mipa HaftPromoter (voir TDS avant utilisation).
14. Appliquez une couche d'apprêt Mipa FX4 sur toute la zone (voir TDS avant utilisation). La réparation nécessite 2 à 3 couches d'apprêt en moyenne.

### IMPORTANT

LA COUCHE D'APPRÊT DOIT COMMENCER PETITE POUR COUVRIR LA RÉPARATION ET S'ÉTENDRE UN PEU PLUS AVEC CHAQUE COUCHE





***SURFACE  
POLYTEC***





## APERÇU

Le pont et la coque Polytec sont fabriqués comme une seule peau épaisse en polypropylène renforcée avec de la fibre de verre.

### IMPORTANT

BRP recommande fortement de fournir une copie de ce document à votre atelier de carrosserie local avant d'effectuer toute réparation sur une coque ou un pont Polytec.

**AVIS** Le non-respect des recommandations présentées dans ce bulletin peut nuire à la qualité de la réparation ou endommager la surface Polytec.

### Détérioration esthétique - Rayures

Une éraflure ou rayure externe est provoquée par le frottement de la surface du pont ou de la coque contre un objet rugueux ou coupant. Ce type de dommage ne cause aucun problème de fonctionnement. Ce type de dommage est uniquement esthétique. Dans la plupart des cas, les dégâts peuvent être éliminés ou diminués avec la technique de resurfaçage Polytec. Voir les PROCÉDURES DE RÉPARATION à la fin de ce document. Les résultats peuvent varier en fonction de la zone affectée.

### Dommages structuraux

Les dommages structuraux sont habituellement causés par un impact. La pièce est fendue ou percée. La taille et l'emplacement des dommages sont des facteurs déterminants pour évaluer le composant à réparer. Par exemple, la réparation d'une grande partie des dommages complexes sous le moteur peut nécessiter un travail important, pouvant aller jusqu'au remplacement de la coque. Une estimation du coût de la main-d'œuvre devrait faire partie de la prise de décision. La décision de réparer ou de remplacer devrait être fondée sur les attentes du client en ce qui concerne le coût, l'esthétique, la valeur de revente et la rapidité avec laquelle le travail doit être effectué.

### Fissures

C'est le type de détérioration le plus courant après les rayures. Une fissure est une rupture traversante du matériau. La fente est visible de l'intérieur et de l'extérieur du composant.

### Trous

Le deuxième type de dommage structural est un trou, habituellement causé par un impact avec un objet extérieur. Il est possible qu'une pièce du composant endommagé soit manquante. Un trou peut être réparé en utilisant la pièce d'origine si elle n'est pas pliée ou endommagée. Un nouveau matériau Polytec, coupé sur mesure, peut également être utilisé.



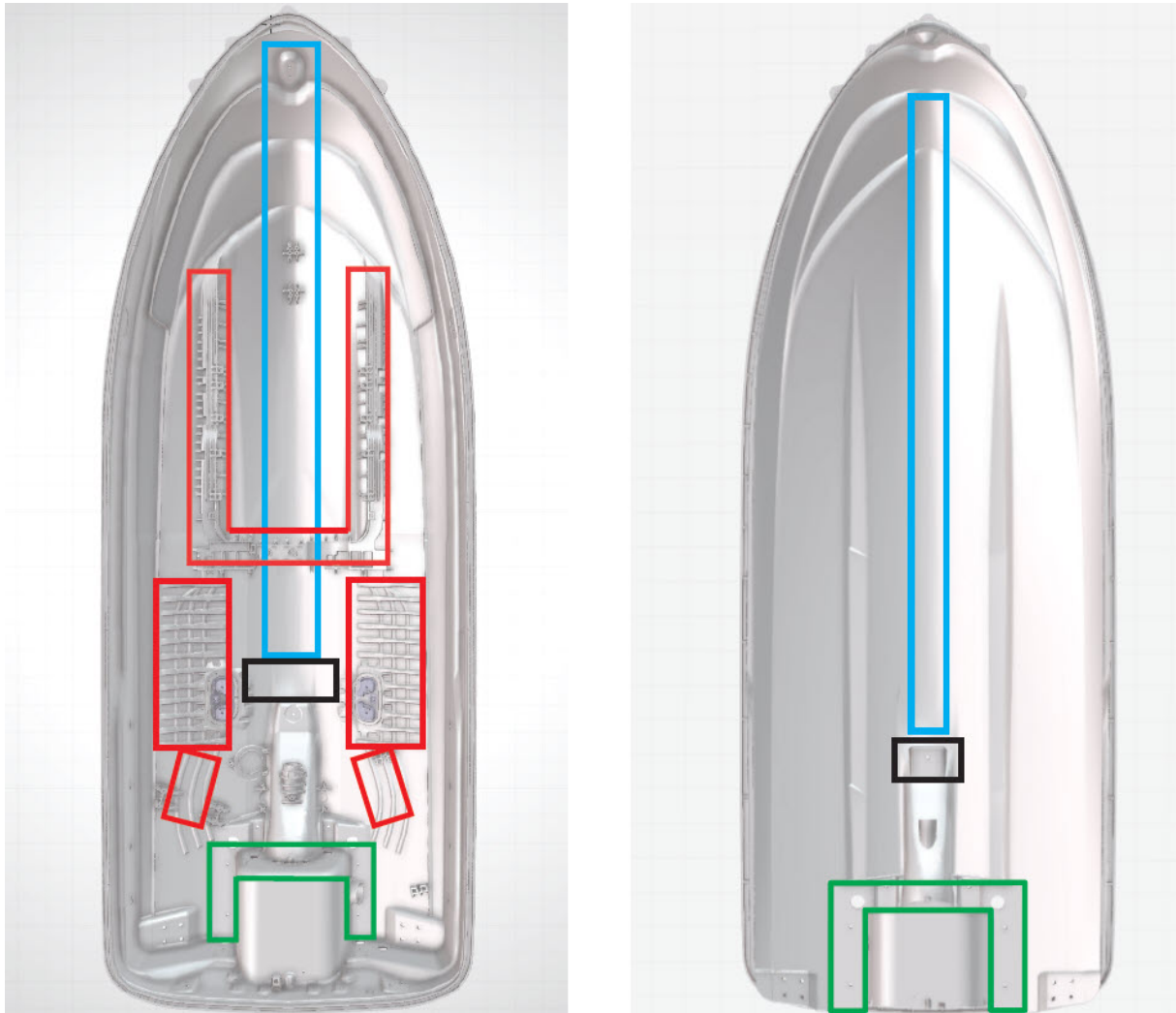




## Emplacement de la détérioration

Certaines parties de la coque sont très sensibles à la précision dimensionnelle et ne doivent pas être réparées par soudage plastique.

Il est déconseillé de réparer des dommages structuraux sur des crochets d'attelage avant e arrière et dans les emplacements suivants :



	Rainurage
	Surfaces de raccord des plaques de protection et support de pompe
	Surfaces de raccord de grille d'entrée
	Ligne de quille



# ***ENTRETIEN ET PRODUITS***





# ENTRETIEN SPÉCIAL DES SURFACES POLYTEC

## Carburant déversé

**AVIS** Essuyez immédiatement tout carburant déversé. Ne pas nettoyer le carburant déversé peut affaiblir la surface et causer d'autres dommages.

## Lavage

Pour laver votre véhicule, utilisez une solution de savon ou de détergent doux et d'eau tiède. Frottez légèrement avec un chiffon doux et propre. Rincez à l'eau propre et séchez avec un chiffon humide ou une peau de chamois.

## Liquides agressifs et solvants

Si un liquide de nettoyage ou un solvant organique est utilisé, il doit être éliminé dès que possible pour éviter toute corrosion chimique de la surface. La réaction chimique et ses dégâts peuvent être étonnamment rapides. La détérioration peut être minimisée ou éliminée si aucun liquide agressif ou solvant n'est utilisé.

## Pistolet thermique

**AVIS** Ne jamais utiliser un pistolet thermique pour réaliser les opérations suivantes :

- **Suppression d'autocollants**
- **Remplacement de moquettes**
- **Dépose de support de pompe**
- **Dépose de plaque de protection**

**Si la même zone est chauffée pendant trop longtemps, la température élevée peut endommager la surface.**

## Traitement à la flamme

- Déplacement rapide de la flamme d'un chalumeau sur une zone ou un composant.
- Ne doit jamais être trop intense. La pièce ne doit jamais chauffer au point de donner un effet poli à sa surface.
- A pour effet de brûler tout excès de plastique autour d'une rayure.

## Film rétractable de stockage

Lors de l'emballage sous film rétractable d'un véhicule, plusieurs précautions doivent être prises pour éviter d'endommager la finition.

1. Laver le véhicule avec un mélange d'eau et de détergent doux.

**AVIS** Ne pas utiliser de produit sans rinçage, de lavage lustrant sur un composant acrylique. Ce type de produit peut contenir des agents incompatibles avec la finition, et entraîner un craquelage de la surface acrylique pendant le stockage.

2. Séchez soigneusement le véhicule.
3. Installer le film rétractable.

**AVIS** Évitez de toucher la surface du véhicule avec la flamme pendant le processus de rétraction ou de chauffer une zone particulière pendant une période prolongée.

4. Installer des événements pour assurer une bonne ventilation sous l'emballage rétractable.



## PRODUITS COMPATIBLES AVEC LES SURFACES POLYTEC

Bien qu'il soit impossible de tester tous les produits utilisés dans toutes les régions du monde, certains produits courants sont reconnus comme compatibles avec Polytec.

**AVIS** Si vous utilisez d'autre produit, faites toujours un test préalable sur une zone cachée.

BRP recommande d'utiliser les produits d'entretien suivants sur les coques et ponts Polytec: Produits d'entretien XPS:

- NETTOYANT DE COQUE SEA-DOO®
- LAVER & CIRER
- NETTOYANT & DÉGRAISSANT TOUT USAGE
- NETTOYANT MULTI-SURFACE & VERRE
- PLASTIQUE & VINYLE PROTECTEUR ANTI-UV

Produits XPS PRO:

- C1 - Nettoyant & Dégraissant (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)
- C2 - Nettoyant & Dégraissant (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)
- C4 - Nettoyant super moussant (Canada et USA uniquement - pas pour la vente au détail)





## PRODUITS À UTILISER AVEC PRUDENCE SUR LES SURFACES POLYTEC

Bien qu'il soit impossible de tester tous les produits utilisés dans toutes les régions du monde, certains produits courants sont reconnus comme compatibles avec Polytec.

Ces produits sont sûrs lorsqu'ils sont utilisés dans des conditions contrôlées, et conformes aux instructions du fabricant.

- Suivez toujours les instructions du fabricant.
- Ne pas laisser le produit brut sur les surfaces pendant une période prolongée. Essayez immédiatement après l'application.
- Si vous utilisez d'autres produits, toujours faire un test préalable sur une zone cachée.

BRP recommande d'utiliser les produits d'entretien suivants sur les coques et ponts Polytec:

- Nettoyant et cire pour bateaux 3M™
- Cire Carnauba Meguiar's® Gold Class™
- Savon à vaisselle
- Solution liquide nettoyante tout usage Fabuloso® – Nettoyant tout usage Fantastik® Original
- Kleen-Flo Glass Kleen
- R-M® 900 Pre-Kleano
- WD-40®





## PRODUITS INTERDITS SUR LES SURFACES POLYTEC

Bien qu'il soit impossible de tester tous les produits utilisés dans toutes les régions du monde, certains produits courants sont reconnus comme présentant un risque de détérioration des surfaces.

**AVIS**

**N'utilisez JAMAIS de nettoyeurs ou de produits contenant un des agents suivants :**

- **Acétone ou autres cétones**
- **Alcool**
- **Ammoniaque**
- **Solvants chlorés**
- **Essences minérales**
- **Diluants de peinture**
- **Produits à base de pétrole**
- **Toluène ou autres solvants aromatiques**



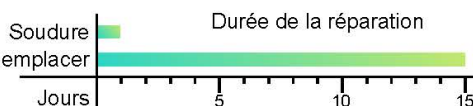


# ***PROCÉDURE DE RÉPARATION***

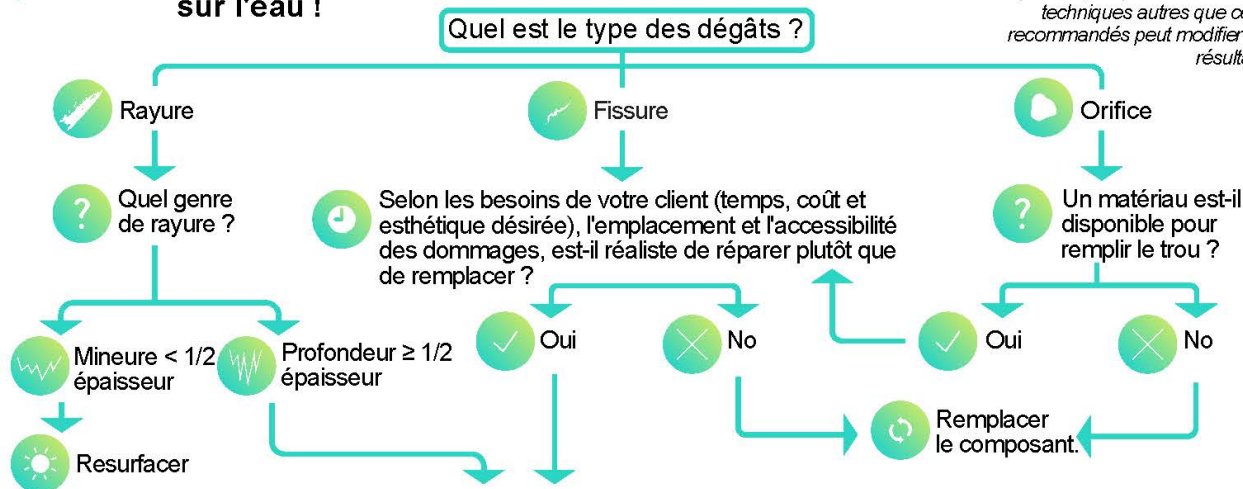


# SEA-DOO

Pour revenir le plus vite possible sur l'eau !



Cette procédure a été développée pour être utilisée pour les produits Polytec en utilisant les paramètres, les techniques et les matériaux spécifiés. L'utilisation d'outils, de produits, de paramètres ou de techniques autres que ceux recommandés peut modifier les résultats.



## Soudage des plastiques

Le soudage des matières plastiques est un processus en deux phases principales qui consiste à créer une liaison permanente entre deux polymères compatibles.

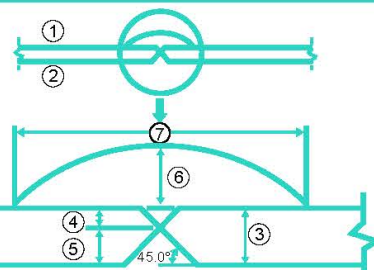


**La phase de chauffage** permet de former une liaison entre le cordon de soudure et la surface de contact de la pièce réparée soudure et la surface de contact de la pièce réparée (mélange à l'état fondu).



**La phase de refroidissement**, couche par couche, est nécessaire pour solidifier la liaison. Cette phase peut avoir un effet significatif sur la résistance de la soudure finie.

1. Intérieur (non visible)
2. Extérieur (visible)
3. Épaisseur de la paroi
4. ~ 1/3 de l'épaisseur
5. ~ 2/3 de l'épaisseur
6. Épaisseur du joint de soudure interne = épaisseur de la paroi
7. Joint de soudure interne ≥ 6x la largeur de la rainure (TYP: 2,25" + 5,625+ cm)



## Spécifications

Outils et produits	Type	Sites d'achat
Outil de soudage plastique à air chaud	Leister Triac ST *	Leister.com/en/Plastic-Welding/Products/Hot-Air-Hand-Tools **
Buse tubulaire	Ø 5mm (1/2") 15°	PlasticSolutionsUK.com BRP
Baguette de soudage pour plastique	PP + GF 30% 8-9 mm (1/3") Forme : plate ou triangulaire # 529036506	
Revêtement réparateur pour plastique	Suggéré : Per-Fix Black #7500AAA, PP TPO	Magasin de fournitures automobiles
Ponceuse à bande et bandes	Lime électrique et bandes, grain 40 à 150	Magasin de produits pour l'automobile ou centre de rénovation
Outil rotatif et pointes à ébavurer	Pointes à ébavurer : plastique ou bois	
Brosse métallique rotative	Brosse métallique circulaire 2" (5 cm), grosse ou moyenne, SS	
Thermomètre infrarouge		
Cisailles à tôle		

\* Leister Triac AT est une option améliorée qui peut être utilisée avec cette procédure.

\*\* Vous pouvez aussi contacter votre centre de vente et de service Leister et leur dire que BRP Sea-Doos vous a envoyé. [Leister.com/en/Plastic-Welding/Distributors](http://Leister.com/en/Plastic-Welding/Distributors).

\*\*\* Les références des pièces BRP seront bientôt disponibles. Suivez nos publications techniques pour obtenir les informations les plus récentes.



Préparation



**Outil de soudage plastique à air chaud**

- Installer la buse appropriée sur l'outil.
- Régler l'outil de soudage à air chaud sur 300 °C (572 °F) et préchauffer pendant au moins 10 minutes. Si vous utilisez un outil sans indicateur de température intégré, utilisez un thermomètre infrarouge pour vérifier la température de l'air à l'extrémité de la buse.

*\*Ce réglage de température a été validé pour l'utilisation de l'outil de soudage à air chaud et des baguettes de soudage recommandés.*



Vidéo complète

La vidéo d'instruction Sea-Doo pour réparer la coque et le pont avec du Polytec est disponible à l'adresse suivante : [www.youtube.com/watch?v=eZpD0wrB\\_rk&t=1s](http://www.youtube.com/watch?v=eZpD0wrB_rk&t=1s), ou scanner les codes QR pour passer aux différentes parties de la vidéo.

Préparation de la surface



Préparation de la surface

1) Utiliser un détergent doux pour éliminer la saleté ou la graisse sur les surfaces intérieures et extérieures de la zone de réparation. Utiliser une ponceuse à bande pour enlever la couche de renfort sur la zone à réparer (le cas échéant). Souder directement sur la surface Polytec pour éviter tout risque de délaminage.

2) Poncer la zone de réparation uniquement sur la surface intérieure.

Soudage

1) Creuser la fissure pour créer une rainure à partir de la surface intérieure, jusqu'à environ 1/3 de l'épaisseur du matériau. La rainure peut être aussi large que vous le voulez pour travailler confortablement, jusqu'à 45°. La rainure doit dépasser les extrémités de la fissure de 2,5 cm (1 po). Voir le schéma de réparation ci-dessus.

2) Éliminer l'excès de matière dans ou autour de la rainure.

3) Couper l'extrémité de la baguette pour lui donner un angle et débiter avec une pointe propre. Gratter la baguette avec une lame pour éliminer la saleté ou la graisse.

4) Positionnez le bout de la baguette un peu plus loin que le début de la rainure et chauffer simultanément les deux surfaces. L'extrémité de la source de chaleur doit se trouver à moins de 2,5 cm (1 po) du joint de soudure.

**NE PAS FAIRE FONDRE LA BAGUETTE OU LE MATÉRIAU DE RÉPARATION !**  
Toute surchauffe modifie les caractéristiques mécaniques du matériau.

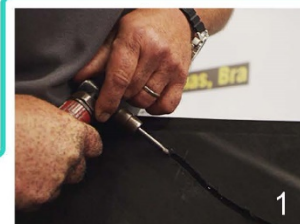
CONSEILS TECHNIQUES

Le matériau est suffisamment chaud lorsque la surface de la baguette et la surface de soudure deviennent Abrillantes. Au fur et à mesure que la baguette est poussée dans la rainure, la soudure se dépose pour former une petite zone de fusion.

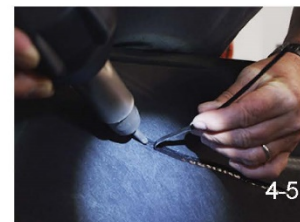
Avec une bonne paire de cisailles à métaux, vous pouvez réduire de moitié la largeur de la baguette. Il sera ainsi plus facile de remplir la rainure avec précision au premier passage ou faire ensuite des retouches.

5) Tout en balayant la baguette avec la source de chaleur, appuyer la baguette dans la rainure pour la remplir. Continuer de pousser et appuyer la baguette un peu après la fin de la rainure.

6) Continuer de remplir la rainure en ajoutant des couches progressives. Chaque nouvelle couche doit recouvrir les bords de la couche précédente. Recouvrir aussi les bords de la rainure. Attendre que le matériau refroidisse (tiède au toucher) avant de passer à la couche suivante. Si vous attendez trop longtemps, le matériau peut devenir trop froid.



Étapes 1 à 3



Étapes 4 à 6



Sur la surface extérieure UNIQUEMENT : Remplir la rainure jusqu'à ce que sa surface soit légèrement au dessus de la surface d'origine.

Sur la surface intérieure UNIQUEMENT : Continuer jusqu'à ce que le joint de soudure couvre 3x la largeur de la rainure de chaque côté de la fissure et ait la même épaisseur que le matériau lui-même. En cas de doute, élargir la soudure.

7) Poncer la soudure pour enlever l'excédent de matériau. En passant l'ongle sur la soudure, vérifiez que le joint entre la soudure et la coque est parfait. Si nécessaire, creuser le défaut et déposer une couche de soudure supplémentaire.

**CONSEILS TECHNIQUE**

*La formation de poche(s) d'air dans le joint est un défaut courant. Détectez ces bulles ou vagues entre les couches au fur et à mesure que vous avancez. En cas de doute, poncer une petite partie de la zone pour vérifier.*

*Remarque : Un trou peut être réparé en utilisant la technique décrite ci-dessus. Boucher le trou avec un morceau de Polytec. Il peut être nécessaire de découper le trou et/ou le morceau. Une chute de Polytec provenant d'un travail précédent peut être utilisée. Fixer temporairement le morceau de Polytec avec du ruban d'aluminium. Utiliser la procédure de réparation d'une fissure pour souder des plastiques. Traiter la jonction entre les deux parties comme une fissure.*



Étape 7

**Finition**

Sur la surface extérieure, appliquer la technique de *Resurfaçage Polytec* sur la réparation et la zone environnante. La surface finale doit être parfaitement lisse.

**Technique de resurfaçage Polytec**

Cette technique permet de réparer une éraflure ou une rayure mineure, d'améliorer la couleur, la texture et la transition après une réparation. Exercez-vous d'abord sur une zone cachée.

Polir l'éraflure ou la rayure à l'aide d'une brosse métallique circulaire. Agir très localement au début et à une vitesse lente tout en appliquant une certaine pression. Lorsque l'éraflure est comblée, continuer à polir vers l'extérieur avec des mouvements circulaires, en appliquant moins de pression et à une vitesse plus élevée. Créer progressivement une zone de transition raisonnablement lisse. Poursuivre le processus en augmentant la vitesse et en diminuant la pression. Alternier les mouvements circulaires dans le sens horaire et anti-horaire jusqu'à ce que la texture de la zone polie soit satisfaisante. Optionnellement, estomper la zone de transition avec un revêtement de rectification pour plastiques, ou avec de la peinture aérosol pour le polypropylène.



Zone de transition au travail.



