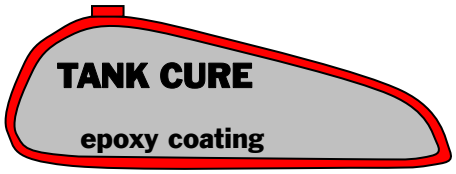
www.tankcure.nl



TANK CURE System

Poly-Service bv
Hoogeveenenweg 83
2913 LV Nieuwerkerk a/d IJssel
Telephone (+31) (0) 180-314777
E-mail: info@polyservice.nl

The ultimate cure against leaking and rusted tanks.

Use and qualities

Petrol tanks that are porous or rusted on the inside, can be treated successfully with the Tank Cure System. The result is a plastic coating that seals small holes and resists oxidization.
Tank Cure epoxy coating has been used successfully for years in several European countries. From environmental concerns in recent years increasingly higher percentages of Ethanol fuel are added to petrol. Because of this the requirements demanded on Tank Cure Coating are getting higher. Also the chance of formation of rust will be increased because of this addition. The Tank Cure Coating formula is therefore changed while also the viscosity is increased to produce a thicker coating in the petrol tank.
To reach sufficient layer thickness on the inside of a petrol tank with a capacity 15-20 litters (3,5 gallon) a set of 450 grams Tank Cure Coating is needed.

Remark

By extensive laboratory testing it is determined that in a strong increase of the added percentage Ethanol fuel the durability of the coating is reduced. Tank Cure is therefore not suitable for fuel containing more than 10% Ethanol fuel.
When a petrol tank is treated with Tank Cure Coating it is recommended not to use aggressive carburettor cleaners in the petrol, because it can affect the coating.

Mixing of the components

A set of Tank Cure Sealant exists of base component A and hardener component B, filled in the right mixing ratio. In the package of the A-component is enough space to add the B-component directly before processing.
After removal of the red cap of the tin with the Hardener, remove the aluminium seal completely to fully empty the tin. Then stir the components thoroughly for a couple of minutes with a wooden spatula. To prevent mixing errors the mixture should be poured in a clean tin or mixing cup to be once again stirred well. When using only a part of the package, both components should be weighted carefully in the right mixing ratio (2:1).

Processing in 3 steps

Step 1: Clean out the petrol tank.
The inside of the petrol tank should be cleaned well with Tank Cure Cleaner. For an average motorcycle tank 0.5 liter Tank Cure Cleaner is needed. Shake the tank regularly for some time. Drain the Tank Cleaner after some hours. When the petrol tank is very dirty, let the Tank Cure Cleaner work in overnight. Clean out the tank with plenty of tap water and allow to dry.

Step 2: Petrol tank rust removal.
Old petrol tanks are usually rusted on the inside, but even young petrol tanks can be rusted because of using petrol mixed with Ethanol fuel.

Treat the tank with Tank Cure Rust Remover, even if there is no rust. It removes not only rust but also the surface is etched to ensure a good adhesion of the sealant. The remover works at its best when the liquid has a temperature above 25 ˚C . By adding a hand of gravel or chipboard screws and regularly shaking the petrol tank the rust can be released and removed. After this treatment remove the Rust Remover and wash the tank out with plenty of tap water. Directly afterwards dry the petrol tank thoroughly to prevent rust formation. A hairdryer is a useful tool.

Step 3: Applying Tank Cure Sealant

Preparation

Remove tap(s) and shut all openings except for filler cap but make sure that you have a substitute for the filler cap available to shut this opening at a later stage. Tap holes can be shut by a bolt with non-adhesive tape added. This guarantees that the inside thread for the tap will not be covered by the sealant. It is recommended to wrap the outside of the tank with a plastic foil or bag to avoid contamination with sealant. Just leave an opening at the filler cap that can be taped. Before applying the sealant the tank should be absolutely dry internally.

Applying.

Make sure that the coating and petrol tank have at least a temperature of 20˚C, so that the Sealant can spread out well. Sometimes it is advisable to carefully heat the petrol tank slightly with an hairdryer. When the Tank Cure Sealant is mixed in accordance to the description the petrol tank can be filled. Seal the filler opening.

Slowly rotate the petrol tank in all direction so that coating can flow over the entire inside. Keep turning for 15 to 20 minutes. The Sealant should touch all surfaces several times to form a good layer. Now open the filler cap and put the tank upside down to let it drain out excess liquid.

Meanwhile remove the plugs of the tap opening(s) and check the thread in the petrol tank. Eventually clean it with a little acetone on a cloth. Remove the plastic foil from the outside and check for contamination on the outer surface of the petrol tank. These have to be removed immediately. After treatment leave the petrol tank open. After seven days of hardening at room temperature, the petrol tank can be used again.

Practical hints.

The best adhesion will be reached on bare (sand sprayed) metal. Old layers of paint, rust or contamination with silicone can cause poor adhesion of the Tank Cure Sealant.

Sometimes petrol tanks have small pin holes in the bottom. Before the treatment these holes should be sealed with tape on the outside. After tapping off the excess liquid the petrol tank should be put away in such a position that this is the lowest point. On these porous spots you get an additional thick layer. Ventilation tubes in modern petrol tanks should be plugged before coating. Remove the plugs before the sealant starts to harden. Use compressed air to open the ventilation tubes to free it from left behind sealant.

Wear suitable gloves and protective clothing during processing.

Although we are convinced about the quality of our product a good result is very much depending on the way you prepare the petrol tank and handle the sealant itself.

Mixing ratio		**A : B = 100 : 50**	
Processing temperature		At least 20 ˚C	
Processing time	temp.	20 ˚ C	30 ˚ C
	time	30 min.	15 min.
Hardening time		At 20 ˚C at least 7 days	
Packaging		Sets of 450 gram and 600 gram	
Shelf life		12 months in sealed package	
Storage		Store dry and frost-free	

DOCUMENTATIE, VERWERKINGS- EN ANDERE ADVIEZEN WORDEN STEEDS VRIJBLIJVEND VERSTREKT. AANSPRAKELIJKHEID OOK TEN AANZIEN VAN OCTROOIEN KAN DOOR ONS ECHTER NIET WORDEN AANVAARD. OP AL ONZE LEVERINGEN ZIJN VAN TOEPASSING DE UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A., GEDEPONEERD TER GRIFFIE VAN DE ARRONDISSEMENTSRECHTBANK TE AMSTERDAM

TANK CURE System

Poly-Service bv Hoogeveenenweg 83
2913 LV Nieuwerkerk a/d IJssel
Telefoon (+31)(0)180-314777
e-mail: info@polyservice.nl

TANK CURE
epoxy coating

www.tankcure.nl

Das probate Mittel gegen undichte und angerostete Tanks

Anwendungen und Eigenschaften

Benzintanks, die porös sind oder an der Innenseite verrostet, können mit dem Tank Cure System erfolgreich behandelt werden. Das Ergebnis ist eine Kunststoffschicht, die kleine Löcher abdichtet und erneute Rostbildung verhindert.
Tank Cure Epoxy Coating wird bereits seit vielen Jahren in diversen europäischen Ländern mit Erfolg verwendet. Aus Umweltschutzgründen wird dem Benzin in den letzten Jahren ein stets höherer Prozentsatz an Bio-Ethanol hinzugefügt. Hierdurch werden auch die Anforderungen, die an Tank Cure Coating gestellt werden, zunehmend höher. Auch wird durch das Hinzufügen von Bio-Ethanol das Risiko der Rostbildung im Tank zunehmen. Die Zusammensetzung von Tank Cure Coating wurde darum angepasst, wobei zugleich die Viskosität erhöht wurde, um eine dickere Schutzschicht im Tank zu gewährleisten.
Um eine ausreichende Schichtdicke an der Innenseite zu erhalten, benötigt man für einen Tank von 15 – 20 Litern ein Set von 450 gr. Tank Cure Coating.

Einschränkung

In einer eingehenden Laborprüfung wurde festgestellt, dass bei einer starken Erhöhung des Prozentsatzes an Bio-Ethanol die Beständigkeit der Coatingschicht abnimmt. Tank Cure ist darum nicht geeignet für Brandstoffe, die mehr als 10% Bio-Ethanol enthalten.
Wenn ein Tank mit Tank Cure Coating behandelt wird, ist darum davon abzuraten, dem Benzin aggressive Vergaserreiniger beizumischen, weil dies die Coatingschicht angreifen kann.

Mischen der Bestandteile

Ein Set Tank Cure Coating besteht aus der Basiskomponente A und der Härterkomponente B, abgefüllt im richtigen Mischungsverhältnis. In der Verpackung der A-Komponente ist ausreichend Platz, um direkt für die Verarbeitung die B-Komponente hinzuzufügen.
Nach Entfernen der roten Verschlusskappe der Büchse des Härters, die Aluminiumfolie ganz entfernen, um die Büchse vollständig leerlaufen zu lassen. Anschließend die Komponenten mit einem Holzspatel einige Minuten intensiv durchrühren. Um Mischfehler zu vermeiden, muss die Mischung in eine saubere Büchse oder einen Mischbecker umgefüllt und nochmals gut durchgerührt werden. Verwendet man lediglich einen Teil der beiden Komponenten, müssen diese sorgfältig im richtigen Verhältnis (2:1) abgewogen werden.

Verarbeitung in 3 Schritten

Schritt 1: Tank reinigen

Reinigen Sie den Tank sorgfältig mit Tank Cure Tank Reiniger. Für einen durchschnittlichen Motorradtank benötigen Sie 0,5 Liter Tank Cure Reiniger.
Wenn der Tank stark verunreinigt ist, den Tankreiniger über Nacht einwirken lassen. Den Tank anschließend gut mit Wasser ausspülen und trocknen lassen.

Schritt 2: Tank entrosten

Ältere Tanks sind häufig an der Innenseite rostig, doch auch noch recht neue Tanks können durch die Verwendung von Benzin, dem Bio-Ethanol beigemischt wurde, durch Rostbildung angegriffen sein. Behandeln Sie die Tank mit Tank Cure Entroster, auch wenn kein Rost vorhanden ist. Dadurch wird nicht nur Rost entfernt, sondern auch die Oberfläche geätzt, so dass eine gute Haftung der Coating

erhalten wird. Am besten wirkt der Entroster, wenn die Flüssigkeit eine Temperatur von über 25° C hat. Durch Hinzufügen einer Handvoll Gorbkies oder Spanplattenschrauben und dem regelmäßigen Hin- und Herschütteln des Tanks, kann der Rost gelöst und entfernt werden. Anschließend den Tank leeren und mit Leitungswasser ausspülen. Sofort danach den Tank gut trocknen, um zu vermeiden, dass sich wiederum Rost bildet. Ein Föhn ist hier ein praktisches Hilfsmittel.

Schritt 3: Anbringen von Tank Cure

Vorbereitung.

Schließen Sie die Öffnung des Benzinhahns gut ab. Dies geht mittels eines Bolzen, der von Gasinstallateur-Klebeband versehen ist. (Nach der Behandlung muss das Gewinde im Tank noch sauber sein). Auch für den Füllstutzen muss ein (vorübergehender) Deckel vorhanden sein. Es ist zu empfehlen, den Tank in Plastikfolie (Mülltüten) einzupacken und um die Öffnungen herum abzukleben, so dass gekleckertes Material nicht auf der Außenseite landet.

Aufbringen.

Sorgen Sie dafür, dass sowohl Coating, wie Tank, in dem diese angebracht werden soll, eine Temperatur von mindestens 20° C haben, so dass die Coating gut ausfließen kann. Manchmal kann es ratsam sein, den Tank mit einem Föhn vorsichtig leicht zu erwärmen. Wenn die Tank Cure Coating entsprechend der Anweisung angemischt wurde, kann nun damit der Tank gefüllt werden. Schließen Sie anschließend die Füllöffnung.

Wenden Sie den Tank nun langsam in alle Richtungen, so dass sich die Coating über die gesamte Innenseite verteilen kann. Tun Sie dies 15 à 20 Minuten lang und lassen Sie anschließend die restliche Flüssigkeit über die Füllöffnung ablaufen.

Entfernen Sie nun die Abdichtungen bei der Öffnung des Benzinhahns und kontrollieren Sie das Gewinde des Tanks. Dieses eventuell mit Aceton reinigen. Entfernen Sie die Plastikfolie von der Außenseite und kontrollieren Sie, dass keine Spritzer auf dem Tank sind. Diese müssen andernfalls umgehend entfernt werden.

Nach der Behandlung den Tank offen stehenlassen. Der Tank kann nach 7 Tagen Aushärten bei Zimmertemperatur wieder in Gebrauch genommen werden.

Praktische Tipps

Alte Lackschichten, Rost und Verschmutzungen mit Silikonen können das Heften von Tank Cure Coating negativ beeinflussen.

Am tiefstgelegenen Punkt des Tanks können manchmal kleine Löcher entstanden sein von der Größe eines Stecknadelkopfs. Vor der Behandlung müssen diese kleinen Löcher an der Außenseite abgeklebt werden. Den Tank nach dem Entleeren so hinstellen, dass an diesen porösen Stellen eine dickere Coatingschicht entsteht. Entlüftungsröhrchen bei moderneren Tanks müssen vor dem Coaten abgedichtet werden. Bevor die Coating anfängt auszuhärten, die Röhrchen mit einem Kompressor durchblasen, um sie wieder frei zu machen.

Bei der Verarbeitung geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.

Das Ergebnis ist abhängig von vielen Faktoren. Die Art und Weise, wie der Benzintank vorbereitet wird, hat großen Einfluss auf das letztendliche Resultat.

Mischungsverhältnis Gewichtsanteile		**A : B = 100 : 50**	
Verarbeitungstemperatur		minimal 20° C	
Verarbeitungszeit	temp.	20 °C	30 ºC
	Zeit	30 min.	15 min.
Durchhärten		bei 20° C minimal 7 Tage	
Verpackung		Sets von 450 gr und 600 gr	
Haltbarkeit		12 Monate bei geschlossener Verpackung	
Lagerung		Trocken und frostfrei lagern	

DOCUMENTATIE, VERWERKINGS- EN ANDERE ADVIEZEN WORDEN STEEDS VRIJBLIJVEND VERSTREKT. AANSPRAKELIJKHEID OOK TEN AANZIEN VAN OCTROOIEN KAN DOOR ONS ECHTER NIET WORDEN AANVAARD. OP AL ONZE LEVERINGEN ZIJN VAN TOEPASSING DE UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A., GEDEPONEERD TER GRIFFIE VAN DE ARRONDISSEMENTSRECHTBANK TE AMSTERDAM

Uw dealer

www.tankcure.nl
Epoxy benzinetank coating

TANK CURE Systeem

Poly-Service bv Hoogeveenenweg 83

2913 LV Nieuwerkerk a/d IJssel

Telefoon (+31) (0) 180-314777
e-mail: info@polyservice.nl

Het probate middel tegen lekkende en geroeste brandstoftanks

Toepassingen en eigenschappen

Benzinetanks die poreus zijn of aan de binnenzijde zijn verroest, kunnen met het Tank Cure Systeem succesvol worden behandeld. Het resultaat is een kunststof laag die kleine gaatjes afdicht en roestvorming tegen gaat.
Tank Cure epoxy coating wordt reeds vele jaren met succes toegepast in diverse landen in Europa. Uit milieu overwegingen worden er de laatste jaren steeds hogere percentages Bio-Ethanol aan de benzine toegevoegd. Hierdoor worden de eisen die aan Tank Cure Coating worden gesteld steeds hoger. Ook zal door deze toevoeging de kans op roestvorming in de tank toenemen. De Tank Cure Coating formulering is daarom aangepast waarbij tevens de viscositeit is verhoogd om een dikkere beschermlaag in de tank te bereiken.
Om voldoende laagdikte aan de binnenzijde te krijgen is voor een tank van 15 – 20 liter een set van 450 gram Tank Cure Coating nodig.

Aandachtspunten

Bij een uitvoerig laboratoriumonderzoek is vastgesteld dat bij een sterke verhoging van het percentage Bio-Ethanol de bestendigheid van de coating afneemt. Tank Cure is daarom niet geschikt voor brandstof die meer dan 10% Bio-Ethanol bevat.
Wanneer een tank wordt behandeld met Tank Cure Coating is het af te raden om agressieve carburateurreinigers in de benzine bij te mengen, omdat dit de coatinglaag kan aantasten.

Mengen van de componenten

Een set Tank Cure Coating bestaat uit de basiscomponent A en de hardercomponent B, afgevuld in de juiste mengverhouding. In de verpakking van de A-component is voldoende ruimte om direct voor de verwerking de B-component toe te voegen.
Na het verwijderen van de rode dop van de bus met harder, het aluminium seal geheel verwijderen om de bus volledig leeg te laten lopen. Vervolgens de componenten enkele minuten intensief roeren met een houten spatel. Om mengfouten te voorkomen dient het mengsel te worden overgegoten in een schone bus of mengbeker en nogmaals goed te worden geroerd. Gebruikt men slechts een gedeelte dan de beide componenten zorgvuldig afwegen, in de juiste mengverhouding (2:1).

Verwerking in 3 stappen

Stap 1: Tank reinigen.
Maak de binnenzijde van de benzinetank goed schoon met Tank Cure Tank Reiniger. Voor een gemiddelde motorfietstank is 0,5 liter Tank Cure Tank Reiniger nodig.
Als de tank sterk is verontreinigd, de tankreiniger een nacht laten inwerken. De tank goed uitspoelen met water en laten drogen.
Stap 2: Tank ontroesten
Tank behandelen met Tank Cure Ontroester, ook al is geen sprake van roest. Hiermee wordt niet alleen roest verwijderd, maar ook het oppervlak geëtst zodat een goede hechting van de aan te brengen coating wordt

verkregen. Oude tanks zijn vaak roestig aan de binnenzijde, maar ook jonge tanks kunnen door het gebruik van de benzine waar Bio-Ethanol is bijgemengd door roestvorming worden aangedaan.
Het beste werkt de Ontroester wanneer de vloeistof een temperatuur heeft boven 25 ˚C. Door een hand grof grind of spaanplaat schroeven toe te voegen en de tank regelmatig heen en weer te schudden kan de roest goed worden losgemaakt en verwijderd. Na deze handeling de tank leeg maken en uitspoelen met leidingwater. Direct hierna de tank goed droog maken om te voorkomen dat er weer roest ontstaat. Een haarföhn is hierbij een handig hulpmiddel.
Stap 3: Aanbrengen van Tank Cure
Voorbereiding.
Sluit de opening van de benzinekraan goed af. Dat kan met een bout voorzien van gasfittertape. (Na behandeling dient de schroefdraad in de tank nog schoon te zijn). Ook voor de vulopening moet een (tijdelijke) afsluitdop beschikbaar zijn. Het is aan te raden om de tank in te pakken in plastic folie (huisvuilzak) en rondom de openingen af te plakken, zodat gemorst materiaal niet op de buitenzijde terecht komt.
Aanbrengen.
Zorg dat de Coating en de tank waarin deze wordt aangebracht minimaal een temperatuur heeft van 20˚C , zodat de coating goed kan uitvloeien. Soms kan het raadzaam zijn de tank voorzichtig met een haarföhn iets te verwarmen. Als de Tank Cure Coating is gemengd volgens de beschrijving kan de tank hiermee gevuld worden. Sluit vervolgens de vulopening af.
Draai de tank langzaam in alle richtingen zodat de coating zich over de gehele binnenkant verspreidt. Doe dit gedurende 15 à 20 minuten en tap hierna de resterende vloeistof af via de vulopening.
Haal nu de afdichtingen weg uit de opening voor de benzinekraan en controleer de schroefdraad in de tank. Deze eventueel schoonmaken met aceton. Haal de plastic folie van de buitenkant af en controleer of er geen spatten op de tank zitten. Deze moeten dan direct worden verwijderd.
Na de behandeling de tank open laten. De tank kan na 7 dagen uitharding op kamertemperatuur weer in gebruik worden genomen.

Praktische tips

Oude verflagen, roest of verontreinigingen kunnen de hechting van Tank Cure Coating negatief beïnvloeden.
Op het laagste punt van de tank kunnen soms kleine gaatjes zijn ontstaan ter grootte van een speldenprik. Voor de behandeling moeten deze gaatjes aan de buitenkant worden afgeplakt. De tank na het aftappen zo weg zetten dat op deze poreuze plekken een dikkere coatinglaag ontstaat. Ventilatiebuisjes in moderne tanks dient ment voor het coaten af te dichten. Voordat de coating begint uit te harden de buisjes doorblazen met een compressor om ze weer vrij te maken.
Draag geschikte handschoenen en beschermende kleding tijdens de verwerking.

Het resultaat is afhankelijk van vele factoren. De manier waarop de benzinetank wordt geprepareerd is van grote invloed op het uiteindelijke resultaat.

Mengverhouding gewichtsdelen		**A : B = 100 : 50**	
Verwerkingstemperatuur		minimaal 20 ˚C	
Verwerkingstijd	temp.	20 ˚ C	30 ˚ C
	tijd	30 min.	15 min.
Doorharding		Bij 20 ˚ C minimaal 7 dagen	
Verpakking		Sets van 450 gram en 600 gram	
Houdbaarheid		12 maanden in gesloten verpakking	
Opslag		Droog en vorstvrij bewaren	

DOCUMENTATIE, VERWERKINGS- EN ANDERE ADVIEZEN WORDEN STEEDS VRIJBLIJVEND VERSTREKT. AANSPRAKELIJKHEID OOK TEN AANZIEN VAN OCTROOIEN KAN DOOR ONS ECHTER NIET WORDEN AANVAARD. OP AL ONZE LEVERINGEN ZIJN VAN TOEPASSING DE UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A., GEDEPONEERD TER GRIFFIE VAN DE ARRONDISSEMENTSRECHTBANK TE AMSTERDAM

Utilisation et qualités
Les réservoirs d'essence qui sont poreux ou rouillés à l'intérieur, peuvent être traités avec succès avec le système de durcissement de réservoir. Le résultat est un revêtement plastique qui scelle les petits trous et résiste à l'oxydation. Le revêtement époxy Tank Cure est utilisé avec succès depuis des années dans plusieurs pays européens. En raison des préoccupations environnementales de ces dernières années, des pourcentages de plus en plus élevés de carburant éthanol sont ajoutés à l'essence. Pour cette raison, les exigences exigées sur le revêtement de durcissement en réservoir augmentent. De plus, les chances de formation de rouille seront augmentées en raison de cet ajout. La formule du revêtement de durcissement du réservoir est donc modifiée tout en augmentant la viscosité pour produire un revêtement plus épais dans le réservoir d'essence. Pour atteindre une épaisseur de couche suffisante à l'intérieur d'un réservoir d'essence d'une capacité de 15 à 20 litres (3,5 gallons), un ensemble de 450 grammes de revêtement de durcissement en réservoir est nécessaire.

Remarque
Par des tests en laboratoire approfondis, il est déterminé que dans une forte augmentation du pourcentage d'éthanol ajouté, la durabilité du revêtement est réduite. Le durcissement en réservoir ne convient donc pas au carburant contenant plus de 10% d'éthanol. Lorsqu'un réservoir d'essence est traité avec un revêtement de durcissement de réservoir, il est recommandé de ne pas utiliser de nettoyants agressifs pour carburateurs dans l'essence, car cela peut affecter le revêtement.

Mélange des composants
Il existe un ensemble de scellant de durcissement en réservoir composé du composant de base A et du composant durcisseur B, remplis dans le bon rapport de mélange. Dans le package du composant A, il y a suffisamment d'espace pour ajouter le composant B directement avant le traitement.
Après avoir retiré le capuchon rouge de l'étain avec le durcisseur, retirez complètement le joint en aluminium pour vider complètement l'étain. Ensuite, remuez soigneusement les composants pendant quelques minutes avec une spatule en bois. Pour éviter les erreurs de mélange, le mélange doit être versé dans une boîte ou une tasse de mélange propre pour être à nouveau bien agité. Lorsque vous n'utilisez qu'une partie de l'emballage, les deux composants doivent être pesés soigneusement dans le bon rapport de mélange (2: 1).

Traitement en 3 étapes
Étape 1: Nettoyez le réservoir d'essence. L'intérieur du réservoir d'essence doit être bien nettoyé avec Tank Cure Cleaner. Pour un réservoir de moto moyen, un nettoyant pour réservoir de 0,5 litre est nécessaire. Secouez régulièrement le réservoir pendant un certain temps. Videz le nettoyeur de réservoir après quelques heures. Lorsque le réservoir d'essence est très sale, laissez le nettoyant pour cuve agir pendant la nuit. Nettoyez le réservoir avec beaucoup d'eau du robinet et laissez sécher.
Étape 2: Élimination de la rouille du réservoir d'essence. Les vieux réservoirs d'essence sont généralement rouillés à l'intérieur, mais même les jeunes réservoirs d'essence peuvent être rouillés en raison de l'utilisation d'essence mélangée à de l'éthanol.
Traitez le réservoir avec Tank Cure Rust Remover, même s'il n'y a pas de rouille. Il élimine non seulement la rouille mais aussi la surface est gravée pour assurer une bonne adhérence du

mastic. Le dissolvant fonctionne à son meilleur lorsque le liquide a une température supérieure à 25 ˚C. En ajoutant une main de vis de gravier ou d'agglomméré et en secouant régulièrement le réservoir d'essence, la rouille peut être libérée et enlevée. Après ce traitement, retirez le produit antirouille et nettoyez le réservoir avec beaucoup d'eau du robinet. Immédiatement, séchez soigneusement le réservoir d'essence pour éviter la formation de rouille. Un sèche-cheveux est un outil utile.
Étape 3: Application de la préparation du mastic de durcissement du réservoir Retirez le (s) robinet (s) et fermez toutes les ouvertures sauf le bouchon de remplissage, mais assurez-vous d'avoir un substitut pour le bouchon de remplissage disponible pour fermer cette ouverture à un stade ultérieur. Les trous du robinet peuvent être fermés par un boulon avec du ruban non adhésif ajouté. Cela garantit que le filetage intérieur du robinet ne sera pas recouvert par le mastic. Il est recommandé d'envelopper l'extérieur du réservoir avec une feuille ou un sac en plastique pour éviter toute contamination par du mastic. Il suffit de laisser une ouverture au niveau du bouchon de remplissage qui peut être scellée. Avant d'appliquer le mastic, le réservoir doit être absolument sec à l'intérieur. Appliquer. Assurez-vous que le revêtement et le réservoir d'essence ont au moins une température de 20 ° C, afin que le scellant puisse bien s'étaler. Il est parfois conseillé de chauffer légèrement le réservoir d'essence avec un sèche-cheveux. Lorsque le scellant de durcissement de réservoir est mélangé conformément à la description, le réservoir d'essence peut être rempli. Scellez l'ouverture de remplissage. Faites tourner lentement le réservoir d'essence dans toutes les directions afin que le revêtement puisse s'écouler sur tout l'intérieur. Continuez à tourner pendant 15 à 20 minutes. Le scellant doit toucher toutes les surfaces plusieurs fois pour former une bonne couche. Maintenant, ouvrez le bouchon de remplissage et mettez le réservoir à l'envers pour le laisser s'écouler en excès de liquide. Pendant ce temps, retirez les bouchons des ouvertures du robinet et vérifiez le filetage du réservoir d'essence. Finalement, nettoyez-le avec un peu d'acétone sur un chiffon. Retirez le film plastique de l'extérieur et vérifiez qu'il n'y a pas de contamination sur la surface extérieure du réservoir d'essence. Ceux-ci doivent être supprimés immédiatement. Après le traitement, laisser le réservoir d'essence ouvert. Après sept jours de durcissement à température ambiante, le réservoir d'essence peut être réutilisé.

Conseils pratiques.
La meilleure adhérence sera atteinte sur du métal nu (pulvérisé au sable). Les anciennes couches de peinture, la rouille ou la contamination par du silicone peuvent entraîner une mauvaise adhérence du scellant de durcissement en réservoir.
Parfois, les réservoirs d'essence ont de petits trous d'épingle dans le fond. Avant le traitement, ces trous doivent être scellés avec du ruban adhésif à l'extérieur. Après avoir prélevé l'excès de liquide, le réservoir d'essence doit être rangé de telle sorte que ce soit le point le plus bas. Sur ces taches poreuses, vous obtenez une couche épaisse supplémentaire. Les tubes de ventilation des réservoirs d'essence modernes doivent être bouchés avant le revêtement. Retirez les bouchons avant que le mastic ne commence à durcir. Utilisez de l'air comprimé pour ouvrir les tubes de ventilation afin de le libérer du scellant laissé derrière.
Porter des gants appropriés et des vêtements de protection pendant le traitement.
Bien que nous soyons convaincus de la qualité de notre produit, un bon résultat dépend en grande partie de la façon dont vous préparez le réservoir d'essence et manipulez le mastic lui-même.

Rapport de mélange A: B = 100: 50 Température de traitement Au moins 20 ˚C Temps de traitement temp. 20 ˚ C 30 ˚ C temps 30 min. 15 minutes. Temps de durcissement À 20 ˚C au moins 7 jours Conditionnement Ensembles de 450 grammes et 600 grammes Durée de conservation 12 mois dans un emballage scellé Stockage Stocker au sec et à l'abri du gel