

General – Local application of anti-corrosion protection (Alodine 1132)

Général – Application locale de protection anticorrosion (Alodine 1132)







Revision	Date	Description	Author	Checked	Approved
0	20 Sep 2022	Creation	 	 	 

Table des matières

- 1 GENERAL / GENERALITES 2
- 2 ALODINE 1132 2
- 3 CHARACTERISTICS / CARACTERISTIQUES..... 2
- 4 CLEANING / NETTOYAGE 3



1 General / Généralités

This Maintenance Working Card presents the process to be applied for a local anti-corrosion protection on aluminum parts for scratches or corrosion with thickness of less than 0.1mm.

Cette carte de travail de maintenance présente le procédé à mettre en œuvre pour une protection anticorrosion locale pour des rayures ou de la corrosion d'épaisseur de moins de 0.1mm.

2 Alodine 1132

Alodine 1132 is approved for Class 1A coatings in a wide range of coating weights is an exclusively chemical, simple, economical and effective process for long-term protection against oxidation of aluminum or light alloy surfaces. It is designed to save labor, material, and time when applying a dry-in-place hex-chrome conversion coating for touch-up applications.

Alodine 1132, used by pen application, forms almost without extra thickness, a protective coating on aluminum or alloys.

Alodine 1132 is approved according to MIL-DTL-81706 Type 1 Class 1A and 3 and meets other major OEM qualifications

L'alodine 1132 est approuvée pour les revêtements de classe 1A dans une large gamme de poids de revêtement. C'est un procédé exclusivement chimique, simple, économique et efficace pour la protection à long terme contre l'oxydation des surfaces en aluminium ou en alliage léger. Il est conçu pour économiser de la main-d'œuvre, des matériaux et du temps lors de l'application d'un revêtement pour les applications de retouche.

L'Alodine 1132, utilisée par application au stylo, forme presque sans surépaisseur, un revêtement protecteur sur l'aluminium ou les alliages.

L'Alodine 1132 est homologuée selon la norme MIL-DTL-81706 Type 1 Classe 1A et 3 et répond à d'autres qualifications majeures des équipementiers.

3 Characteristics / Caractéristiques

Alodine 1132 comes in the form of a light brown coat. Store the container closed, away from moisture with a temperature between 0 and 40°C.

L'Alodine 1132 se présente sous forme d'une couche brun clair. Stocker le contenant fermé, à l'abri de l'humidité avec une température entre 0 et 40°C.

4 Cleaning / *Nettoyage*

The operational sequence to be performed in the case of treatment with Alodine 1132 is as follows:

Note: Ensure that corrosion or scratch thickness is less than 0.1mm

- Step 1: Sand the surface with fine sandpaper (grit 1000).
- Step 2: Clean the surface. If a solvent is used, do not allow the solvent to dry on the surface, but remove the solvent and dry the surface with a clean lint free cloth.
- Step 3: After rinsing, wipe the surface with a fresh, clean dry cloth. Insure the complete removal of all abrasive and loosened substrate residues. Allow the metal surface to dry before the coating application.

Note: Wet cleaning is highly recommended. Wipe until no dark residue is picked up from the surface. A surface clean of residue (smut, etc.) will help keep the felt tip from becoming fouled.



- Step 4: Pop the cap, do not twist or turn. Activate by holding the applicator tip down on the surface to be treated. Press the pen tip down for 15 to 30 seconds to open the spring valve allowing BONDERITE M-CR 1132 AERO to wet the applicator tip. When the BONDERITE M-CR 1132 AERO just wets the tip, release the downward pressure. The unit is ready to use.

Note: The operator must ensure the tip does not become overly saturated with the treatment solution



- Step 5: Apply BONDERITE M-CR 1132 AERO to the metal surface with firm, smooth, even strokes. Be sure to cover all edges. Overlap each stroke 50% to insure full coverage. DO NOT RINSE! DO NOT WIPE! Note: Solution breaks (de-wetting) must not be observed. A void in the wet film indicates inadequate cleaning. If needed, repeat the cleaning. Firm strokes during application helps avoid de-wetting.



- Step 6: A second coat is required at a 90-degree angle to the first coat for all MIL-DTL-81706A compliant applications. Apply the second coat within 5 minutes after the first coat dries due to the fact that the treated surface becomes more hydrophobic as it ages. DO NOT RINSE! DO NOT WIPE!

Note: As long as the Touch-N-Prep pen wets the surface, an adequate coating will form (at least 10 mg/ft² for a double coat). The dried coating deposited will range from nearly colorless to a moderately dark brown color.

- Step 7: BONDERITE M-CR 1132 AERO can be allowed to air dry.

Note: An uneven appearance in the dry film is normal. Pre-warming the surface will give a significantly smoother appearance and is recommended especially when the ambient temperature is less than 10°F (50°C).



- Step 8: To recharge applicator tip, repeat the activation process. Frequent short “jabs” during use are preferred to maintain constant coating weights and avoid over-wetting the felt tip.

Note: Always replace the cap when not in use to avoid evaporation and contamination.

- Step 10: When BONDERITE M-CR 1132 AERO dries thoroughly, primers or other coatings may be applied. The painted BONDERITE M-CR 1132 AERO coating must be allowed to air dry for 14 days per MIL-DTL-81706A before being tested for wet paint adhesion (wet tape).

La séquence opérationnelle à effectuer en cas de traitement avec Alodine 1132 est la suivante :

Note : S'assurer que l'épaisseur de la corrosion ou des rayures est inférieure à 0,1 mm



- *Étape 1 : Poncer la surface avec du papier de verre (grain 1000).*



- *Étape 2 : Nettoyez la surface. Si vous utilisez un solvant, ne le laissez pas sécher sur la surface, mais retirez-le et séchez la surface avec un chiffon propre non pelucheux.*



- *Étape 3 : Après le rinçage, essuyez la surface avec un chiffon sec et propre. Assurez-vous de l'élimination complète de tous les résidus de substrat abrasifs. Laissez la surface métallique sécher avant l'application du revêtement.*

Note : Essuyez jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidu sombre sur la surface. Une surface exempte de résidus (salissures, etc.) permet d'éviter l'encrassement de la pointe de feutre.



- *Étape 4 : Enlevez le capuchon sans le dévisser. Activez le stylo en maintenant la pointe de l'applicateur sur la surface à traiter. Appuyez sur la pointe du stylo pendant 15 à 30 secondes pour ouvrir la valve à ressort et permettre au produit BONDERITE M-CR 1132 AERO de mouiller la pointe de l'applicateur. Lorsque le BONDERITE M-CR 1132 AERO mouille juste la pointe, relâchez la pression. L'appareil est prêt à être utilisé.*

Note : L'opérateur doit veiller à ce que l'embout ne soit pas trop saturé par la solution de traitement

- *Étape 5 : Appliquez le BONDERITE M-CR 1132 AERO sur la surface métallique par des mouvements fermes, lisses et réguliers. Veillez à couvrir tous les bords. NE PAS RINCER ! NE PAS ESSUYER !*

Note : La solution doit être uniforme. Une hétérogénéité dans le film humide indique un nettoyage inadéquat. Si nécessaire, répéter le nettoyage. Une application franche aide à éviter ce problème.

- *Étape 6 : Une deuxième couche est nécessaire à un angle de 90 degrés par rapport à la première couche pour toutes les applications conformes à la norme MIL-DTL-81706A. Appliquez la deuxième couche dans les 5 minutes qui suivent le séchage de la première couche, car la surface traitée devient plus hydrophobe en vieillissant. NE PAS RINCER ! NE PAS ESSUYER !*

Note : Tant que le stylo Touch-N-Prep humidifie la surface, un revêtement adéquat se formera. Le revêtement sec déposé ira d'une couleur presque incolore à un brun modérément foncé.

- *Étape 7 : Le BONDERITE M-CR 1132 AERO doit sécher à l'air libre.*

Note : Un aspect irrégulier du film sec est normal. Le préchauffage de la surface donnera un aspect nettement plus lisse et est recommandé surtout lorsque la température ambiante est inférieure à 10°C (50°F).

- *Étape 8 : Pour recharger l'embout de l'applicateur, répétez le processus d'activation. Il est préférable d'effectuer de fréquents et courts "coups" pendant l'utilisation pour maintenir des poids de revêtement constants et éviter de trop mouiller la pointe en feutre.*

Note : Remettez toujours le capuchon en place lorsque vous ne l'utilisez pas afin d'éviter l'évaporation et la contamination du produit.

- *Étape 10 : Lorsque le BONDERITE M-CR 1132 AERO est bien sec, d'autres revêtements peuvent être appliqués. Le revêtement peint de BONDERITE M-CR 1132 AERO doit pouvoir sécher à l'air libre pendant 14 jours selon la norme MIL-DTL-81706A avant d'être testé pour l'adhérence de la peinture humide.*

