



## RESTOMISATION DES RÉSERVOIRS

### TRAITEMENT ANTICORROSION DES RÉSERVOIRS EN MÉTAL

RESTOM S.A.S.

20 Rue du 1<sup>er</sup> Mai  
71500 LOUHANS  
Tel. : 03 85 74 95 60  
Fax : 03 85 74 95 40  
www.restom.net

**À LIRE ATTENTIVEMENT  
AVANT EMPLOI**

**Les kits sont prédosés pour 1 réservoir et leur taille est fonction de la capacité du réservoir.**

Si un **traitement**, autre que la résine Restom, est **déjà présent** dans le réservoir, **procéder au décapage** de celui-ci à l'aide de Restom® DKPANT 4031. Nous consulter pour la procédure à suivre. Si un traitement Restom est déjà présent, mais qu'une réparation est nécessaire, nous consulter.

- Réservoir **acier oxydé** (Restom® Superkit) : procéder selon 1, 2, 3, 4, 5 et 6.
- Réservoir **alu** (Restom® Kit Alu) : procéder selon 1, 2, 4, 5 et 6.
- Réservoir **cuivre et laiton** (Restom® Superkit) : procéder selon 1, 2, 3, 4, 5 et 6.
- Réservoir **polyester, carbone, ...** : voir notice du **Restom® Kit Poly**
- Réservoir **polyéthylène, polypropylène, ...** : produit non adapté.

### 1/ NETTOYAGE ET DÉGRAISSAGE COMPLET DU RÉSERVOIR

Utiliser **Restom® SDT 4060**, dégraissant puissant qui éliminera toutes traces de gras et de carburant, même dans des réservoirs non utilisés depuis 20 ou 30 ans :

- pour **réservoir de 5 L et moins** : 0.25 L de Restom® SDT 4060 + 2 L d'eau très chaude.
- pour **réservoir de 5 L à 25 L** : 0,5 L de Restom® SDT 4060 + 5 L d'eau très chaude.
- pour **réservoir supérieur à 25 L** : 1L de Restom® SDT 4060 + 10 L d'eau très chaude.

Secouer le réservoir régulièrement de façon à bien imprégner toutes les parois et laisser agir **au moins 5 heures** en agitant régulièrement (2h pour les réservoirs en alu).

**En cas de dépôts très importants (aspect de caramel), laisser agir une nuit.** Couvrir alors le réservoir avec une couverture pour garder la chaleur.

Rincer abondamment à l'eau après action (rejet à l'égout possible).

L'utilisation d'écrous associée au secouage du réservoir n'est justifiée que pour des dépôts d'1 millimètre ou plus.

**Le traitement d'un réservoir imparfaitement dégraissé peut conduire au décollement de la résine !**

Sur les réservoirs très anciens présentant des dépôts noirâtres gras, l'utilisation de diluant à peinture, white spirit ou acétone n'est pas suffisante pour les éliminer. Seul Restom® SDT 4060 est assez puissant pour éliminer totalement ces dépôts.

L'utilisation de solvants n'est pas adaptée au dégraissage et ne peut faire l'objet de réclamations en cas de problème. Etant pour la plupart gras, ils empêcheront la bonne adhérence de la résine.

Un bon dégraissage rend le décapage de la rouille beaucoup plus rapide et garantit la durabilité du traitement.

## 2/ REPRISE DES SOUDURES DÉFAILLANTES (seulement à l'étain)

De même, les trous supérieurs à 0.2mm seront étamés.

**PENSEZ À VOTRE SÉCURITÉ : TRAVAILLEZ SUR UN RÉSERVOIR PARFAITEMENT DÉGAZÉ !**, c'est-à-dire parfaitement et récemment dégraissé (étape n°1) et rempli d'eau à de nombreuses reprises pour éviter toute vapeur d'essence.

## 3/ DÉROUILLAGE – PHOSPHATAGE

Utiliser Restom® PAC 2030, qui dissoudra la rouille et ramènera l'acier à nu :

- pour réservoir de 5 L et moins : 0.25 L de Restom® PAC 2030+ 0.25 L d'eau.
- pour réservoir de 5 L à 25 L : 0,5 L de Restom® PAC 2030+ 0,5 L d'eau.
- pour réservoir supérieur à 25 L : 1 L de Restom® PAC 2030+ 1 L d'eau.

Secouer le réservoir régulièrement de façon à bien imprégner toutes les parois et laisser agir jusqu'à disparition complète de la rouille, soit **30 minutes à 2 heures**, parfois plus selon l'état d'oxydation du réservoir. **Veiller à ce que les parois restent toujours humides, ne pas laisser sécher Restom® PAC 2030 dans le réservoir (cristallisation du produit sur les parois : couche noire et cristaux blancs difficiles à éliminer).**

**Ne pas jeter la solution avant d'être certain du dérouillage complet du réservoir.**

Après action du produit, vider (rejet à l'égout possible) et bien rincer à l'eau.

## 4/ SÉCHAGE

Sécher le réservoir avec un sèche-cheveux ou à l'air comprimé, ou mieux par rinçage à l'acétone (et rien d'autre !).

Dans le cas de réservoir en acier, si le réservoir n'est pas traité rapidement, il peut apparaître un voile rougeâtre très léger, non préjudiciable à l'adhérence de la résine appliquée ultérieurement.

**La présence d'humidité dans le réservoir sera gênante pour l'adhérence de la résine Restom® EIR 2000.**

## 5/ PRÉPARATION DU RÉSERVOIR AVANT TRAITEMENT

Démonter le(s) robinet(s) d'essence, la jauge éventuelle et le bouchon de remplissage. Boucher les orifices correspondants avec un ruban adhésif (cas des trous simples dans la tôle) ou un bouchon en liège taillé un peu « fort » et enduit d'un peu de pâte à joint (concerne surtout les sorties avec filetage femelle, de façon à éviter la pénétration de la résine dans ceux-ci).

Si des suintements, piqûres de la taille d'une tête d'épingle, microfissures, ... ont été constatés, placer un adhésif à l'extérieur du réservoir de façon à ce que la résine bouche mais ne traverse pas.

Lorsqu'on commence le traitement, il est préférable de ne pas boucher l'orifice supérieur (ou le trou de jauge) de façon à voir le déplacement de la nappe de résine, ce qui permet d'estimer la vitesse de rotation du réservoir sur lui-même.

### Conseils pratiques :

En cas de tube pénétrant dans le réservoir ou de crépines, grille, ... non démontables :

- Souffler de l'air comprimé régulièrement (toutes les 10 minutes) jusqu'à ce que la résine ne coule plus (environ 6 heures). **C'est de loin la meilleure méthode.**



- Introduire un tube rigide (jamais un câble) et flexible (type automatisme à air comprimé ou alimentation en air aquarium), le laisser dépasser du tube métallique, et le retirer entre 3 et 6 heures après traitement avec Restom® EIR 2000 (bien vérifier que la résine est encore molle, mais ne coule plus).

## 6/ TRAITEMENT AVEC RESTOM® EIR 2000

**Ne pas utiliser à une température inférieure à 15°C ou supérieure à 25°C.**

Les quantités de résine et de durcisseur sont pesées précisément lors de leur conditionnement, le bon rapport de mélange « résine / durcisseur » garantissant la performance de résistance aux carburants.

**Mélanger soigneusement pendant 3 à 4 minutes la totalité des 2 composants en raclant soigneusement les parois des boîtes.**

Passer le mélange de la boîte de résine à celle du durcisseur et ensuite du durcisseur à la résine, plusieurs fois. Ou utiliser un récipient et y mettre la totalité de la résine et du durcisseur. Tout cela pour être certain de ne pas avoir de parties mal mélangées qui rendraient le traitement moins durable.

**Utiliser dès la fin du mélange, car le produit laissé en pot va s'échauffer et durcir rapidement (moins de 30 minutes).**

Introduire **la totalité du mélange** dans le réservoir et faire tourner régulièrement et lentement celui-ci sur lui-même (se faire une idée de la vitesse à laquelle avance la nappe par le trou de jauge ou de remplissage). Procéder à plusieurs rotations dans tous les sens, le but étant de napper de résine toutes les parois du réservoir.

**Traiter avec grand soin avec le mélange JUSQU'A CE QUE CELUI-CI NE COULE PLUS (1h30 à 2h, à 20°C).**

**Dans le cas de réservoir cloisonné, voir plus loin.**

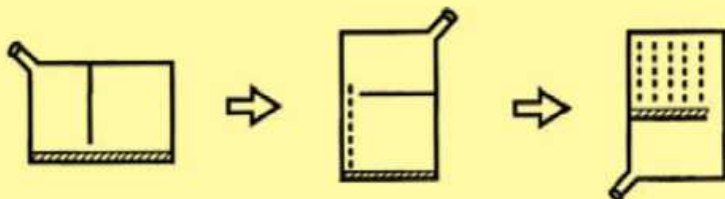
Après durcissement complet, retirer les adhésifs, bouchons... et percer la couche éventuelle de résine qui aurait pu recouvrir les orifices.

**Laisser durcir à 15 / 25°C pendant 7 JOURS avant de remettre du carburant dans le réservoir.**

### Réservoirs cloisonnés :

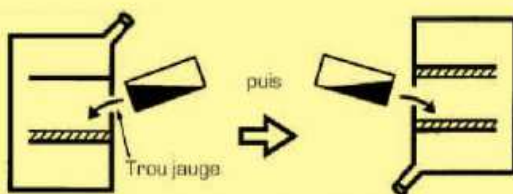
#### a) Cas des réservoirs en 2 compartiments

Laisser s'accumuler le produit sur la face opposée, retourner rapidement le réservoir pour traiter la face interne de la cloison.



### b) Cas des réservoirs en 3 compartiments

Dans la quasi-totalité des cas, la jauge est située entre les cloisons. Enlever la jauge et traiter en premier les cloisons côté intérieur en introduisant la moitié du mélange résine / durcisseur selon le schéma ci-dessous, puis l'autre moitié du mélange sur l'autre cloison intérieure.



Procéder ensuite selon le cas des réservoirs en 2 cloisons.

### PRECAUTIONS D'EMPLOI

- De préférence, procéder au **traitement** du réservoir **avant peinture**.
- **Chromage et peinture four** (150/200°C) seront toujours réalisés **avant traitement**.
- **En cas de débordement** de produit, **essuyer dès que possible** avec :
  - un chiffon imbibé d'alcool à brûler pour Restom® EIR 2000
  - de l'eau pour Restom® SDT 4060 et Restom® PAC 2030
- Lors du stockage prolongé ou par temps froid de Restom® EIR 2000 (ex : garage en hiver), la partie Résine peut présenter un aspect blanchâtre qui disparaît par simple réchauffement à environ 35°C au bain-marie. Il est indispensable d'éliminer ces dépôts par réchauffage **AVANT** de procéder au mélange Résine/Durcisseur.

### IMPORTANT

- Les réservoirs devront toujours être **remontés selon les montages d'origine** (silentblocs en bon état, ...). Généralement le montage est souple, non rigide. Sinon, il peut se produire des fissurations dues aux vibrations transmises par un montage rigide.
- **Eviter d'utiliser du SP95 E-10**, très néfaste pour joints, membranes, segments et soupapes **(mais sans problème pour Restom® EIR 2000)**.

**PORT DE GANTS ET DE LUNETTES DE PROTECTION LORS  
DE LA MANIPULATION - NE PAS INGÉRER  
NE PAS LAISSER À LA PORTÉE DES ENFANTS**

**Nettoyage avant durcissement des coulures éventuelles à  
l'alcool à brûler**