

### CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :      **Fonction collage / étanchéité**

Colle / Mastic mono-composant destiné à l'assemblage souple et étanche de nombreux matériaux tels que stratifiés polyester, tôles peintes, aluminium, duroplast, matières plastiques rigides, béton, bois, mousses isolantes en polyuréthane, etc. Version essentiellement utilisée dans les domaines aussi variés que la carrosserie industrielle, la fabrication de containers frigorifiques, la ventilation, la climatisation ainsi que de multiples autres applications.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

<b>Base chimique</b>	MS-Polymères polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports
<b>Couleur</b>	Transparent
<b>Consistance</b>	Bonne thixotropie et bonne extrudabilité
<b>Densité</b>	Environ 1,01 g/cm <sup>3</sup>
<b>Formation de peau</b>	Environ 10 minutes à +23°C et 50 % d'humidité relative selon DIN 50014
<b>Vitesse de polymérisation</b>	Environ 2-3 mm/24Heures la première journée selon DIN 50014
<b>Dureté du film polymérisé</b>	Env. 35 Shore A après 4 sem. Epaisseur 6mm selon DIN 53505
<b>Allongement à la rupture</b>	Environ 300 % selon DIN 53504
<b>Résistance à la rupture</b>	Environ 2,0 N/mm <sup>2</sup> selon DIN 53504
<b>Température d'utilisation</b>	De + 5 °C à + 30 °C

### PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

<b>Matériaux et Surfaces</b>	Les surfaces à coller doivent être propres, exemptes de poussière et de tout corps gras. La plupart des supports ne nécessitent pas de primaire, sur certains supports non absorbants, métaux ou matières plastiques, il est cependant possible d'améliorer l'adhérence avec notre primaire ACROBOND PR 8. Possibilité de travailler sur des supports humides sans perte d'adhérence, notamment sur béton, tôles EZ ou galvanisées, etc. Si besoin, consultez nos services techniques pour tous conseils techniques relatifs à votre application spécifique.
<b>Application</b>	La colle/mastic est déposée par extrusion en quantité suffisante sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau dont l'affichage ou le lissage doivent se faire de suite ou dans la limite du temps de formation de peau. La polymérisation définitive est généralement atteinte après 48 à 96 heures selon l'épaisseur déposée, mais dans beaucoup de cas la cohésion liée à la consistance même de ce produit permet un maintien initial suffisant.
<b>Nettoyage</b>	Utiliser notre solvant ACRODIS L (non agressif) ou CL pour mastic non polymérisé.

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

<b>Stockage</b>	12 mois au frais (+10°C à +25°C) et <u>au sec</u> en emballage d'origine non ouvert.
<b>Conditionnement</b>	Cartouches PE de <b>310 ml</b> / carton de 12 cartouches.
<b>Précautions d'emploi</b>	Eviter le contact direct et prolongé du produit avec la peau, porter des gants.
<b>Etiquetage / Risques</b>	Néant. Produit exempt d'isocyanates, de silicones et de solvants.
<b>Toxicité</b>	Pour tous renseignements complémentaires, consulter la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite.
<b>Informations générales</b>	Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous garantissons la qualité constante des produits livrés. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit proposé répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement.