

Description

Le Mastic de finition SP450 est un mastic hybride élastique, haut de gamme et durable, avec un taux de travail de 20 %. Le SP450 peut être facilement repeint et il est certifié pour tous les travaux de rejointoyage et de finition. Grâce à sa polyvalence, c'est la solution universelle pour les façades, sols, cuisines, salles de bain, pierres naturelles et joints supérieurs de vitrage. Le mastic SP450 convient également pour le collage et la finition de caniveaux d'écoulement et de receveurs de douche. Insensible aux conditions météorologiques, inodore, certifié pour les applications de qualité alimentaire (et dans le secteur de l'hôtellerie et de la restauration (ISEGA)).

Le Mastic de finition SP450 est de la classe de résistance aux moisissures la plus élevée et peut parfaitement être utilisé dans les locaux sanitaires et les cuisines. Le mastic SP450 permet un excellent collage de matériaux tels que le métal, le bois, le verre, les matières plastiques et la pierre naturelle.

Le SP450 résiste aux solvants, à l'huile, à la graisse, aux solutions alcalines et acides et il résiste à l'eau.

Emballage

Cartouche de 310 ml en boîte de 12 pièces.

Couleurs : blanc, noir et gris.



SP450

Mastic de finition



Le Mastic de finition SP450 est la meilleure solution pour tout travaux de parachèvement. Certification complète en matière de marquage CE notamment pour l'étanchéité élastique des joints de calfeutrement en façade, joints sanitaires, joints de vitrage.

Avantages

- Convient pour tous les travaux de masticage et de collage, intérieurs et extérieurs
- Bonne élasticité et résistance mécanique élevée
- Mastic pour pierres naturelles, par exemple, le marbre, le granit et la pierre bleue
- Peut être peint avec des peintures en phase aqueuse ou solvantée
- Sans silicone et écologique.
- Large spectre de collage, également pour le verre et les miroirs
- Classification élevée en sanitaire (X-S1), approprié pour conduits d'air et CVC (Chauffage, ventilation, climatisation)

Données techniques

Propriétés	Normes	Valeurs
Base chimique		SMP
Densité	DIN 52451-A	1,48 g/cm ³
Viscosité	DIN EN ISO 7390 - profil 20 mm	< 3mm
Vitesse d'extrusion		100 gr/min
Adhérence initiale		ca. 665 kg/m ²
Formation de peau		ca. 30,0 minutes
Réticulation		3,0 mm/24h 4,0 mm/48h
Changement de volume	DIN EN ISO 10563	≤ 3,0 %
Module d'élasticité pour un allongement de 100 %	DIN 53504 S2	0,6 N/mm ²
Résistance à la traction	DIN 53504 S2	1,6 N/mm ²
Allongement à la rupture	DIN 53504 S2	600,0 %
Reprise de forme	DIN EN ISO 7389, methode A	≥ 60%
Résistance au cisaillement	EN 1465	1,4 N/mm ²
Déformation maximale admissible	ISO 9047	total 20.0 %
Dureté Shore A	DIN 53505	32
Classification	ASTM C 1248	Pas de décoloration sur surface poreuses
	ISO 11600	F 20HM en G 20HM
	EN 15651 part 1	F EXT-INT CC
	EN 15651 part 3	S XS1
Reaction au feu	EN 13501 part 1	Classe E
Plage de résistance thermique, courte		-40°C t/m +90°C
Température d'utilisation		+5°C t/m +40°C
Température de conservation, maximum		+5°C t/m +25°C
Durée de vie, conservation		12 mois, non ouvert et dans l'emballage d'origine

N.B. : toutes les valeurs et classifications visées ci-dessus ont été obtenues en conditions normales, à +23 °C et 50 % d'humidité relative.

Préparation

- Le support doit être sec, propre et dégraissé et doit convenir pour une bonne adhérence.
- Pour obtenir un joint optimal, utilisez le Fond de joint PR101 ou PR102.
- Un primaire peut être nécessaire, dans certains cas; consulter pour cela le tableau des primaire.
- Pour le nettoyage, le nettoyeur AT115 ou AT200 est conseillé
- le calibrage du joint doit être respecté en fonction du taux de travail du produit, la déformation maximale admissible ne peut pas être dépassée.
- Concernant les dimensions et le calibrage (modelage) des joints de mastic, consulter la fiche d'information de notre association sectorielle VLK sur le site www.VLK.nu.

Mise en oeuvre

- Préparer le support en suivant les instructions de préparation.
- Couper l'embout de la cartouche à la largeur souhaitée.
- Placer la cartouche dans un pistolet adapté (manuel, pneumatique ou électrique).
- Le SP 450 est finissable humide et sec. Pour la finition humide nous vous conseillons d'utiliser la solution de lissage en spray, AA 301.
- Appliquer le mastic sans inclure des bulles d'air.
- Pour les applications en collage, nous recommandons une épaisseur de couche maximale de 1 à 6 mm.
- En cas d'utilisation sur surfaces plus importantes et poreuses, un peigne à colle peut être utilisé.

Nettoyage

Pour le nettoyage de supports et d'outils avec des résidus de mastic, nous recommandons d'utiliser les lingettes nettoyantes AA292 ou le nettoyeur AA295 Natufix. Le matériau durci ne peut s'enlever que de façon mécanique.

Primer Table

Support		Spécification
matériaux pierreux	pierre de maçonnerie	+, AT140
matériaux pierreux	Béton C35/45	AT140
matériaux pierreux	Pierre Naturelle	AT140
Verre	Verre	AT150, AT160
Métal	Aluminium	+, AT160
Métal	Laiton	+, AT150, AT160
Métal	Cuivre	+, AT150, AT160
Métal	Aluminium anodisé	+
Métal	Acier galvanisé	+, AT160
Métal	Acier nu	+, AT150, AT160
Métal	RVS 1 4301	+, AT160
Peintures en poudre	Peinture époxy en poudre	+, AT160
peintures en poudre	Peinture polyester en poudre	+, AT160
peintures en poudre	Epoxy/polyester mix	+, AT160
peintures en poudre	Général	+, AT160
Plastique	ABS	-
Plastique	Plaque acrylique	+, AT150, AT160
Plastique	Polyamide	+, AT150, AT160
Plastique	polycarbonate	+, AT150
Plastique	Polyester/polypropylène	-
Plastique	polystyrène	+
Plastique	PVC dur	+
Plastique	Acrylique, coloré	+, AT150, AT160
Carrelage	Céramique, émaillé	AT140
Carrelage	Céramique, non émaillé	AT150, AT140
Bois	Non traité	+
Bois	Enduit de Peinture acrylique	AT150, AT140
Bois	Enduit de Peinture alkyde	+, AT150, AT140

+, Des tests ont montré que dans certains cas un primaire est nécessaire. Cela dépend de la performance finale de l'application (charge), la composition des parties adjacentes et la structure des surfaces à coller. Dans la plupart des cas, ces éléments ne peuvent pas être prédits avec précision. Un essai préalable est donc recommandé à partir du moment où l'utilisation d'un primaire est abandonné.

- non recommandé sur ces surfaces. C'est une règle générale sur des surfaces telles que polyéthylène, silicone, caoutchouc butyle, néoprène, EPDM, surfaces contenant du bitume ou du goudron et pierre naturelle.

A noter

- Un support (comportant du) bitume, du goudron ou des plastiques contenant un plastifiant (EPDM, butyle, PVC tendre, etc.) peut entraîner une décoloration et/ou une mauvaise adhérence.
- En cas d'utilisation sur des plastiques, des composites, du cuivre et / ou matériaux qui se déchirent facilement (carton plâtre-plaque de plâtre) sous tension l'adhérence doit être examinée au préalable.
- Si le mastic SP450 est appliqué sur un support peint ou plâtré, respectez un temps de séchage de minimum de 10 jours avant l'application.
- Le SP450 peut être repeint avec les types de peintures alkydes et à base d'eau les plus courantes. Nous vous conseillons cependant de toujours tester au préalable le séchage et la tolérance .
- Étant donné que la peinture est toujours moins souple que le mastic, des craquelures peuvent apparaître dans la couche de peinture.
- Le mastic SP450 ne résiste pas aux hydrocarbures chlorés et acides concentrés.

Précautions d'hygiène et de sécurité

Durant l'application, respecter les règles générales en matière d'hygiène et de sécurité sur les lieux de travail. Pour tout complément d'informations, consultez l'étiquette sur l'emballage et la fiche technique de sécurité.

Certificats



Service Technique

Notre équipe de techniciens se tient à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

Note

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés.

Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé. Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. Etat de données techniques au 01/2020. Le fabricant se réserve tout droit de modification.



Tremco CPG France SAS
Valparc – Oberhausbergen CS73003
67033 Strasbourg Cedex
France
T: +33 971 00 8000
F: +333 88103081

info.fr@cpg-europe.com
www.illbruck.com