



Mastic d'étanchéité élastique, mono-composant, à réticulation rapide, à base de polymère ms hautement efficace, destiné au collage flexible et à l'étanchéité de nombreux matériaux.

PROCOLLE MS HIGH TACK WHITE

Mastic d'étanchéité à très haute adhérence initiale

PROPRIÉTÉS:

Adhérence très rapide	Très forte adhérence initiale qui durcit sous l'influence de l'humidité pour donner un caoutchouc élastique durable.
Efficace	Pour le collage, le montage et le scellement de presque tous les matériaux (de construction) sur presque toutes les surfaces (surfaces lisses, poreuses et non poreuses). Adhérence parfaite sur la plupart des matériaux tels que les métaux bruts (acier, zinc, aluminium), les surfaces traitées et vernies, le bois et ses dérivés, les matériaux duroplastiques et les thermoplastiques (à l'exception du PE, du PP et du PTFE), sur des surfaces minérales telles que le verre, etc.
Pratique à utiliser	Aucune fixation ou support nécessaire pendant la cure. En raison de la résistance initiale élevée, un support lors du durcissement n'est généralement pas nécessaire.
Plage de température	Après application, bonne résistance à la température de -40 °C à + 80 °C en continu (jusqu'à + 120 °C en pointe).
Résistance aux intempéries et à l'humidité	Bonne humidité et conditions météorologiques habituelles.

MODE D'EMPLOI:

Préparation des surfaces :

Les surfaces à coller ou à jointoyer doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler de préférence dans des locaux secs et chauffés.

Température de Travail : + 5 °C à + 30 °C.

La compatibilité et l'adhésion doivent être testées individuellement lors de l'application sur des matières plastiques, peintes, laquées ou traitées.

Collage / étanchéité

Le mastic est déposé par extrusion de cordons ou par plots en quantité suffisante entre les matériaux à étancher ou à coller. La quantité à déposer est fonction de la planéité des supports à assembler, des dimensions des joints tout comme de la déformation maximale attendue. L'affichage du contre-matériau ou le lissage du cordon doit se faire dans la limite du temps de formation de peau (Il est recommandé de ne pas dépasser 10 minutes). Lors d'un collage, appliquer une pression permettant l'obtention de l'épaisseur de joint souhaitée. Si le rapport quantité de colle déposée par rapport au poids est suffisant, il n'est pas nécessaire de maintenir les matériaux en contact à l'aide d'une fixation pendant le temps de prise. Pour le lissage, utiliser si nécessaire une spatule. Les vitesses de formation d'une peau en surface et de polymérisation sont fonction de l'épaisseur du joint, de la température et du taux d'hygrométrie de l'air et des supports. Pour une application au pistolet pneumatique, une pression de 3 à 5 bars est conseillée.

CARACTÉRISTIQUES:

Base : Polymères à terminaisons silanées vulcanisant avec l'humidité.
Couleur : Blanc.

Consistance : Pâteux, spatulable.

Densité DIN 53 479 : $\approx 1,60$ g/cm³.

Vitesse de polymérisation DIN 50 014 - 23°C / 50 % HR : ≈ 3 mm (le premier jour).

De fortes épaisseurs nécessitent un temps plus long.

Formation de peau DIN 50 014 - 23°C / 50 % HR : ≈ 10 min.

Perte en poids 14 jours (DIN 50 014 - 23°C/50 % HR) : ≈ 1 %.

Dureté Shore A DIN 53 505 : ≈ 58 Après 4 semaines (6 mm).

Allongement à la rupture DIN 53 504 - NSt. S3A : ≈ 200 %.

Résistance à la traction DIN 53 504 - NSt. S3A : $\approx 2,3$ N/mm².

Résistance en traction/cisaillement DIN 53283

(Epreuve Alu/Alu épaisseur 2 mm) $\approx 1,3$ N/mm².

Résistance au déchirement ASTM D 624, Form B : $\approx 11,0$ N/mm.

Conditionnement : cartouches de 310 ml.

Solvant et produit de nettoyage : ID RED.

Nettoyer le matériel d'application immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

CONDITIONS D'EMPLOI:

Se reporter aux précautions d'emploi figurant sur l'emballage. Stocker au frais et au sec dans l'emballage d'origine non ouvert. Ne pas appliquer sur du verre soumis à une exposition constante aux UV.

Toutes les mentions stipulées dans ce document sont basées sur notre expérience pratique et/ou sur des tests en laboratoire. Étant donné la grande diversité de circonstance d'utilisation et de facteurs humains non prévisibles, nous recommandons de toujours tester de nos produits avant leurs utilisations définitives dans la pratique. La présente fiche technique peut déjà avoir été revue en fonction de la réglementation, de la disponibilité des composants ou des nouvelles informations reçues. La dernière version en vigueur et donc la seule valable, peut vous être envoyée sur simple demande.



Zep Italia s.r.l.

T • 800 016 918
Tecnico • 800-579185
tecnico@zep.europa.com
www.zep.it



Zep UK Ltd.

T • 0151 422 1000
F • 0151 422 1011
info@zep.co.uk
www.zep.co.uk



Zep Industries BV

T • 02 347 01 17
F • 02 347 13 95
sales@zep.be
www.zepindustries.be



Zep Industries BV

T • 0164 250100
F • 0164 266710
info@zepbenelux.com
www.zepindustries.nl



Zep Industries BV

T • 0521 174158
F • 0521 5217114
sales@zepbenelux.com
www.zepindustries.de

