



Superior Solutions

# Procolle MS Pare-Brise

## Mastic colle à base de MS Polymère

- Mastic mono-composant rapide à base de MS polymère à très hautes performances.
- Destiné au collage de pare-brises, vitres arrière, latérales, sur les véhicules automobiles, cars, autobus, camions, TP, etc. ...
- Adhère parfaitement sur le verre.
- Il adhère aussi sur caoutchouc, métaux (aluminium, acier inoxydable, zingué, pré-laqué, etc.), bois et dérivés, céramique, tout comme de nombreux matériaux duro-plastes et thermoplastiques.
- Polymérisation rapide : hors poussière en 20 min. Séchage en 24 heures pour un cordon de 4 mm (à 20 °C et 50 % d'humidité relative).
- Collage souple et sans retrait. Ne nécessite aucun primaire.
- Sans solvants et sans isocyanates : sans odeur, ni pendant l'application ni après séchage.
- Sans silicones : peut être peint par la plupart de peintures utilisées dans l'industrie automobile.
- Résiste à des températures de – 40 °C à + 90 °C, après application.
- Résiste aux hydrocarbures, aux acides dilués ainsi qu'à l'eau salée ou chlorée.
- Conditionnement en cartouche pour une extrusion facile.

### APPLICATION

S'utilise dans la carrosserie industrielle et frigorifique, la réparation automobile.

### MODE D'EMPLOI

Dégraisser le pare-brise.

Enlever l'ancien joint avec un outil approprié.

Nettoyer. Déposer MS Pare-Brise par extrusion de cordons en forme de triangle.

Mettre en place le pare-brise dans les 10 minutes.

Temps de remise en service du véhicule :

- 3 heures si le véhicule n'est muni d'aucun airbag.
- 4 heures si le véhicule est muni d'un airbag.
- 6 heures si le véhicule est muni de deux airbags.

### S'UTILISE AVEC

Notre pistolet professionnel

### 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 jusqu'à 12 mois.

### CARACTERISTIQUES

Base : Polymères polyoxypropylènes polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports..

Couleur : Noir.

Extrait sec : 99 %.

Extrusion : 80 g/min, à 2 bars, buse Ø 6 mm.

Densité : 1,41 g/cm<sup>3</sup> aprox.

Formation de peau : 10 min environ (DIN 50 014)

Vitesse de polymérisation : 3 – 4 mm par 24 heures le premier jour.

Dureté Shore A : 58 après 4 semaines pour un film de 6 mm (DIN 53 505)

Allongement à la rupture : 380 % (DIN 53 504)

Résistance à la rupture : 3,5 Mpa ou N/mm<sup>2</sup> (DIN 53 504 Stérigme S 3 a)

Résist. au déchirement : 23 N/mm (ASTM 624 D forme B)

Résistance traction/cisaillement : 2,7 N/mm<sup>2</sup> ou Mpa pour des éprouvettes alu/alu en épaisseur de couche 2 mm.

Température d'utilisation : de + 5 °C à + 35 °C.

*Toutes les mentions stipulées dans ce document sont basées sur notre expérience pratique et/ou sur des tests en laboratoire. Etant donné la grande diversité de circonstance d'utilisation et des facteurs humains non prévisibles, nous recommandons de toujours tester de nos produits avant leurs utilisations définitives dans la pratique. La présente feuille de données techniques 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.*  
Version 1677-1011

ZEP INDUSTRIES B.V.

(B) Frankrijklei 33, 2000 Antwerpen – T 02-3470117 F 02-3471395 - sales@zep.be – www.zepindustries.be

(NL) Vierlingheweg 30, 4612 PN Bergen op Zoom – T 0164-250100 F 0164-266710 - info@zepbenelux.com – www.zepindustries.nl

(D) Falkstraße 11, 33602 Bielefeld – T 0521-174158 F 0521-5217114 - sales@zepbenelux.com – www.zepindustries.de