

FICHE TECHNIQUE

Edition 01 / 05.2025



MS 40 S

CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :

**Colle-mastic base MS Polymères
Pulvérisable**

Colle / Mastic mono-composant à base MS-Polymère, conçu pour un assemblage souple et étanche de nombreux matériaux : stratifiés polyester, tôles peintes, aluminium, plastiques rigides, duroplast, béton, bois, mousses polyuréthane, etc. Idéal pour la carrosserie industrielle, les containers frigorifiques, la ventilation, la climatisation et bien d'autres applications. Convient également aux matériaux poreux ou humides. Essais préalables recommandés sur certains thermoplastiques ou surfaces peu adhésives.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Mastic hybride polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports
Couleur	Gris
Consistance	Très bonne thixotropie et extrudabilité
Densité	≈ 1,56 g/ml
Formation de peau	16 min à 23°C / 55 % HR
Vitesse de polymérisation	≈ 2-3 mm / 24 h à +23°C et 55 % HR
Dureté du film polymérisé	≈ 40 Shore A après 14 jours (DIN 53505)
Allongement à la rupture	≈ 400 % (DIN 53504)
Résistance à la rupture	≈ 1,20 MPa (DIN 53504)
Température de service	-40 °C à +100 °C (après durcissement)

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	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.
Application	Utilisez notre applicateur ECO-MIXTE pour cartouches à une pression de 2 à 6 bar maximum. Le mastic est déposé par pulvérisation en quantité suffisante sur les surfaces à traiter ou à étanchéifier. La polymérisation définitive est généralement atteinte après 24 à 48 heures selon l'épaisseur déposée. Possibilité de mise en peinture des joints « mouillé sur mouillé » avant la formation de peau et jusqu'à 4-5 jours après la polymérisation avec la plupart des peintures solvantées ou hydrosolubles (PU) utilisées dans l'automobile ; des peintures glycérophthaliques ou à base de résines alkydes peuvent causer des défauts de polymérisation / collant de surface permanent (des essais préalables sont impérativement requis avec chaque famille de peinture).
1 Nettoyage	Utiliser notre solvant ACRODIS L (non agressif) ou CL pour mastic non polymérisé.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE:

Stockage	18 mois au frais (+10°C à +25°C) et <u>au sec</u> en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Cartouches PE de 310 ml
Précautions d'emploi	Eviter le contact direct et prolongé du produit avec la peau, porter des gants.
Etiquetage / Risques	Néant. Produit exempt d'isocyanates, de silicones et de solvants.
Toxicité	Pour tous renseignements complémentaires, consulter la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite.
Informations générales	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.