

FICHE TECHNIQUE

Edition 03 / 2018.01

 ACRObond®

MS 40 S

CARACTERISTIQUES GENERALES / UTILISATION : Colle/mastic pulvérisable, multifonctions, base MS- Polymère

Mastic mono-composant pulvérisable à partir des cartouches et destiné au collage souple et à l'étanchéité de nombreux matériaux tels que stratifiés polyester, tôles peintes, aluminium, acier galvanisé ou électrozingué, inox, duroplast, nombreuses matières plastiques rigides, béton, bois, mousses isolantes en polyuréthane, etc. L'adhérence sur ces matériaux et la compatibilité avec les peintures doivent être contrôlés avant leur emploi ; des primaires spéciaux ACROBOND® PR peuvent améliorer significativement les résultats. Version essentiellement utilisée dans la réparation automobile (étanchéité de sertis, tours d'amortisseurs, fond de coffres, protection anti-gravillonnage des passages de roues) mais aussi dans la carrosserie industrielle, construction navale, fabrication de containers frigorifiques, ventilation, climatisation ainsi que de multiples autres applications industrielles

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

| | |
|-------------------------------------|---|
| Base chimique | MS-Polymères polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports, mono-composant. |
| Couleur | Beige en teinte standard, autres teintes sur demande |
| Consistance | Bonne thixotropie en couche ≤ 3 mm |
| Densité | Environ 1,38 g/cm ³ (selon DIN 53479) |
| Formation de peau | Environ 20 minutes (selon DIN 50014 - 23°C / 50% HR). |
| Vitesse de polymérisation | Environ 3 mm/24Heures la première journée (selon DIN 50014 - 23°C / 50% HR). |
| Teneur en matières sèches | Environ 90 % ce qui entraîne une perte de volume d'environ 10 % après polymérisation |
| Dureté du film polymérisé | Env. 47 Shore A (après 7 jours / DIN 53505) |
| Allongement à la rupture | Environ 250% (selon DIN 53504) |
| Résistance à la rupture | Résistance à la rupture: $\sim 2,1$ N/mm ² (selon DIN 53504) / au déchirement: ~ 5 N/mm (DIN 53515). |
| Caractéristiques du film polymérisé | Cohésif, élastique, bonne résistance à l'humidité, à la lumière (décoloration UV), au vieillissement et à la température de -40°C à +90°C en continu, +120°C sur de courtes durées. |
| Température d'utilisation | Dans une plage de +10°C à +35 °C |

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

| | |
|--------------------------------------|--|
| Matériaux et Surfaces | Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes de poussière et de tout corps gras. L'adhérence et la compatibilité avec les peintures doivent être testées individuellement, notamment pour les matières plastiques pouvant présenter une sensibilité aux microfissurations. La plupart des supports ne nécessitent pas de primaire, sur certains supports un nettoyage est recommandé, sur d'autres il est cependant possible d'améliorer l'adhérence avec notre primaire ACROBOND® PR 13 ou PR 9 sur polyoléfines tels que PP ou TPE. Pour des exigences particulières ou sur des matériaux non usuels, nous recommandons de procéder à des essais préliminaires et adaptés à vos besoins pour vous assurer que les résultats sont conformes à vos attentes. Si besoin, consultez nos services pour tous renseignements et conseils techniques supplémentaires ou des essais ciblés en laboratoire. |
| 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). |
| Affichage / lissage Mise en peinture | Immédiatement après application ou dans la limite du temps de formation de peau mentionné ci dessus, procéder à l'affichage du contre-matériau en exerçant une légère pression afin de permettre un bon transfert du produit sur l'autre face. En cas de tensions initiales, un maintien ou un assemblage mixte peuvent s'avérer nécessaires pour éviter tout risque de fluage pendant la polymérisation. Si un lissage des joints est requis, utiliser de préférence un pinceau et procéder au lissage avant toute formation de peau en surface. En cas de mise en peinture, procéder rapidement à la mise en peinture des joints « mouillé sur mouillé » avant la formation de peau et jusqu'à 2-3 jours maxi après polymérisation. Le temps de polymérisation dépend de la température et du taux d'hygrométrie |
| Nettoyage | Nettoyer les outils aussitôt après usage avec notre Acrodis E1 (avant polymérisation).. |

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

| | |
|--|---|
| Stockage | ≤ 12 mois ($\geq +10^\circ\text{C}$ et $\leq +25^\circ\text{C}$) hors gel, au frais et au sec, dans l'emballage d'origine non ouvert. |
| Conditionnement | Cartouches 310 ml (x12 unités), tonnelets sur demande spéciale. |
| Précautions d'emploi | Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité. |
| Etiquetage règlement CLP Pictogrammes/Mentions de danger: Néant | Mentions de danger: néant. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Veiller à une bonne aération. Eviter tout contact direct avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection. Destiné exclusivement à l'utilisation des professionnels. |
| 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. |