

CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :**MS Polymères collage souple
Tack initial élevé**

Colle / Mastic monocomposant haute performance, caractérisée par une forte thixotropie et un tack initial élevé, idéale pour des assemblages souples et étanches sans nécessité de primaire. Compatible avec de nombreux matériaux tels que les métaux (acier galvanisé, électro-zingué, aluminium, inox, tôles prélaquées), le bois, le contreplaqué, les mousses isolantes, les stratifiés polyester, le béton, l'émail et les plastiques rigides (PVC, ABS-PC, PUR, etc.), elle convient parfaitement aux secteurs de la carrosserie, de la marine, de la climatisation, du bâtiment, des composites, des conteneurs frigorifiques ainsi qu'à diverses applications industrielles..

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	MS-Polymère polymérisant à l'humidité de l'air et des supports
Couleur	Blanc, Noir
Consistance	Très bonne thixotropie et extrudabilité, sans retrait ni formation de bulles
Densité	~1,58 g/cm ³ (DIN 53479)
Formation de peau	~10 min à 23°C / 55% HR
Manipulation du collage	À partir de 20 à 30 minutes (selon les conditions)
Vitesse de polymérisation	~3-4 mm/24h à +23°C et 55 % HR
Dureté du film polymérisé	≈ 65 Shore A après 14 jours (DIN 53505)
Allongement à la rupture	≈ 250 % (DIN 53504)
Résistance à la rupture	≈ 2,90 N/mm ² (DIN 53504)
Température d'utilisation	De +5°C à +40°C

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	La colle/mastic est déposée par extrusion en quantité suffisante sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau dont l'affichage ou le lissage doivent se faire tout de suite ou dans la limite du temps de formation de peau. La polymérisation définitive est généralement atteinte après 48 à 96 heures selon l'épaisseur déposée, mais dans beaucoup de cas la cohésion liée à la consistance même de ce produit permet un maintien initial suffisant.
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 au sec en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Cartouches PE de 310 ml (cartons de 24 unités)
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.