

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Mastic silicone neutre noir, haute résistance thermique.

Mastic mono-composant thixotrope à haute résistance thermique destiné à l'assemblage souple et étanche de pièces automobiles telles que les carters d'huile ou couvercles de boîte de distribution en tôle emboutie. Ce mastic présente une bonne résistance aux huiles en température de service ainsi qu'une excellente tenue aux vibrations et dilatations répétées. Il peut éventuellement convenir pour d'autres matériaux tels que aluminium, acier électro-zingué ou inoxydable, surfaces vitrifiées, émail, duroplastiques ou matières plastiques rigides de type PVC, ABS, ABS/PC, etc. mais d'une façon générale, il est absolument nécessaire de procéder à des essais préliminaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage prévu. Un traitement de surface ou l'utilisation d'un promoteur d'adhérence peut s'avérer nécessaire dans certains cas, notamment sur les matières plastiques et surtout celles à faible énergie de surface. Produit principalement utilisé dans la réparation et l'entretien automobile ainsi que dans de nombreux domaines industriels.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT

Base chimique	Silicone neutre oxime (low-MEKO) polymérisant par condensation / absorption de l'humidité de l'air ambiant.
Couleur	Noir en version de base, rouge sur demande spéciale.
Densité	~ 1,20 g/cm ³ .
Consistance	Bonne thixotropie et extrudabilité.
Vitesse de formation de peau	~ 8 minutes à température ambiante (+23°C et 50% d'humidité relative selon DIN 50014).
Vitesse de polymérisation	~ 2 mm/24 heures le premier jour selon DIN 50014.
Dureté du film polymérisé	~ 28 Shore A selon DIN 53505.
Allongement à la rupture	~ 300 % selon DIN 53504.
Résistance à la rupture	~ 3,3 N/mm ² selon DIN 53504.
Résistance thermique	De -50°C à +250°C en continu, jusqu'à +300°C en pointe sur de courtes durées.
Température d'utilisation	Idéalement dans une plage de +15°C à +35°C
Caractéristiques du film polymérisé	Cohésif et élastique, bonne tenue aux variations thermiques, vibrations et chocs. Bonne stabilité du joint polymérisé au contact des huiles moteur, liquide de freinage et de refroidissement. Non résistant au carburants, chlore, ni aux oxydants en général.

PRÉPARATIONS ET MISE EN ŒUVRE

Matériaux et Surfaces* Consultez également notre fiche d'information générale relative aux « préparations de surfaces de divers matériaux avant leur collage » sur notre site www.acrom.fr	Les matériaux doivent être de qualité constante et les surfaces doivent impérativement être propres, sèches, exemptes de poussière et de tout corps gras. L'adhérence et la compatibilité avec les peintures nécessitent d'être testées individuellement, tout comme les matières plastiques pouvant présenter une sensibilité aux microfissurations. Beaucoup de supports ne nécessitent pas de primaire, un nettoyage est cependant nécessaire (Acrodis WL pour éliminer les traces de cire des peintures polyester en poudre et pour les matières plastiques sensibles aux solvants, Acrodis GM pour les métaux, le verre, etc.) ; sur d'autres il est possible d'améliorer sensiblement l'adhérence avec notre primaire Acrobond® PR 18. Pour des exigences particulières ou sur des matériaux non usuels, nous recommandons de procéder impérativement 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 conseils techniques supplémentaires ou des essais ciblés en laboratoire.
Application	Produit mono-composant prêt à l'emploi. Retirer si besoin le capot de protection et basculer le levier dans sa position d'activation permettant l'extrusion automatique du produit sous pression. Extruder en quantité appropriée, un cordon régulier et surtout sans aucune interruption, sur une seule face en périphérie des carters ainsi que tout autour des différents emplacements des fixations mécaniques.
Affichage / lissage	Immédiatement après extrusion ou au plus tard dans la limite du temps de formation de peau mentionné ci-dessus, procéder à l'assemblage de la partie opposée ou à l'affichage du contre-matériau en exerçant une pression de calibrage adaptée afin de permettre un bon transfert du produit sur l'autre face. Pour des joints ouverts, procéder au lissage également avant la formation d'une peau en surface. Le temps de polymérisation nécessaire avant la mise en service est au minimum de 24 heures et dépend surtout de la température ambiante et du taux d'hygrométrie.
Produits alternatifs	De nombreux autres mastics spéciaux sont disponibles et se différencient par leurs caractéristiques, propriétés, résistances ou adhérence selon les matériaux. Consultez nos services techniques pour vos besoins spécifiques.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE

Stockage / DDM	≤ 12 mois (≥ +10°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.
Packaging Transport	 Cartouches aluminium automatiques de 200 ml, en cartons de 6 pièces. Autres conditionnements sur demande. Classification ADR: Néant / non classifié ou LQ / UN 1950 - AEROSOLS, Classe 2
Précautions d'emploi	 Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité disponibles sur simple demande sous: info@acrom.fr Pictogrammes d'équipement de protection individuel:   
Etiquetage règlement CLP Pictogrammes & Mentions d'avertissement	Mentions de danger: Récipient sous pression: peut éclater sous l'effet de la chaleur. Contient: Butan-2-on-O,O',O''-(methylsilylidyn)trioxim, N-(3-(Triméthoxysilyl)propyl)éthylendiamin, 2-Butanon-O,O',O''-(vinylsilylidyn)-trioxim und 2-Butanonoxim. Peut déclencher une réaction allergique. Conseils de prudence: voir détails sur les FDS. 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 de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle et 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.