

FICHE TECHNIQUE

Edition 03 /01.2010

ACROBOND® PU 38 E**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :****Mastic moyen module, base PU**

Mastic moyen module mono-composant destiné à l'étanchéité, à l'assemblage souple de nombreux matériaux tels que stratifiés polyester, tôles peintes, aluminium, duroplast, matières plastiques rigides, béton, bois, mousses isolantes en polyuréthane, etc. Version essentiellement utilisée dans les domaines aussi variés que la carrosserie industrielle, la fabrication de containers frigorifiques, la ventilation, la climatisation ainsi que de multiples autres applications.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Pré-polymères polyuréthanes polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports
Couleur	Blanc, Gris ou Noir en teintes standard, autres teintes sur demande spécifique
Consistance	Bonne thixotropie et bonne extrudabilité
Densité	~ 1,2 g/cm ³
Coulure	Néant (ISO7390)
Formation de peau	~ 45 minutes à +23°C et 50 % d'humidité relative
Vitesse de polymérisation	~ 3 mm/24Heures
Caractéristiques du film polymérisé	Très cohésif et élastique, excellente tenue à l'humidité et à la température de -40°C à + 80 °C. Peut être peint après polymérisation.
Dureté du film polymérisé	~ 45 Shore A après 7 jours (ISO 868 – 3 secondes)
Allongement à la rupture	~ 500 % (ISO 8339)
Module 100%	~ 0.4 Mpa (ISO 8339)
Température d'utilisation	De + 5 °C à + 35 °C

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux chauffés pour éviter les phénomènes de condensation. Sur certains supports absorbants, non absorbants + métaux et matières plastiques, il est possible d'améliorer sensiblement l'adhérence, respectivement avec nos primaires ACROBOND PRIMER PR 3, PR 8 et PR 7. Consultez nos services techniques pour tous conseils spécifiques avant utilisation.
Application	Le mastic est déposé 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 de suite ou dans la limite du temps de formation de peau. La polymérisation définitive est généralement atteinte après 48 à 72 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. Pour des exigences de temps de prise très court, les polyuréthanes bi-composants, les hot-melt PU ou des solutions mixtes peuvent être avantageux.
Nettoyage	Utiliser notre solvant ACRODIS L (non agressif) ou CL pour mastic non polymérisé.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 12 mois au frais (+10°C à +25°C) et au sec en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Cartouches alu de 310 ml, poches souples de 600 ml, tonnelets de 22 kg.
Précautions d'emploi	Eviter le contact direct et prolongé du produit avec la peau. Porter des gants et des lunettes de protection. Veiller à une bonne aération/aspiration des postes de travail.
Etiquetage / Risques	Xn - Nocif. Contient du diisocyanate de diphénylméthane - MDI.
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.