

3002 METAL FILL

MASTIC POLYESTER UNIVERSEL AVEC POUVRE DE MÉTAL



Car refinish



Nautique



Deux composants



Prêt à l'emploi



Spatule

Les «plus» produits

→ très dur et résistant après durcissement

Description et application

Mastic qui présente une très grande dureté et résistance, qui peut être appliqué sur la plupart des métaux. Il est constitué par des résines polyester insaturées, charges minérales inertes et métalliques. Sa structure lamellaire lui permet d'avoir une excellente adhésion même sur des supports difficiles et en conditions particulières, où les caractéristiques mécaniques des mastics normaux peuvent subir des altérations.

Il est particulièrement indiqué pour la reconstruction de parties métalliques corrodées, passe-roues rouillées, fixation de pièces par filetage du mastic durci, réparation de parties endommagées sur différents types de surfaces.

Produit aussi indiqué pour le secteur nautique.

Préparation du support

Les supports à mastiquer doivent être secs, dégraissés, rugueux et sans traces de vieux vernis.

Types de support recouvrables:

Acier, fonte, aluminium, alliages légers, acier zingué et mat de verre privé d'agents anti-adhésifs.

Pour les cas particuliers consulter notre SERVICE TECHNIQUE.

Supports non appropriés:

Wash primer, fonds époxydes avec durcisseurs phénoliques, vernis thermoplastiques, fonds sensibles au solvant.

Cuivre et ses alliages doivent être au préalable traités avec un primer d'adhésion non phénolique ou acide.

Mise en œuvre

Méthode d'application:

- spatule

Préparation du produit:

Pour l'emploi ajouter au mastic le durcisseur en rapport à la température ambiante et au temps de gélification désiré, comme dans le tableau suivant:

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Rapport de catalyse | Tube |
| Température jusqu'à 15°C | 3 sur 100 en poids |
| Température au-delà 15°C | 2 sur 100 en poids |

Mode d'emploi:

Mélanger soigneusement et appliquer en faisant adhérer bien le produit au support, en exerçant une légère pression sur la spatule.

Le mastic durci peut être travaillé avec un disque abrasif pour métal après environ 30 minutes à une température ambiante/métal de 17-30°C, ou bien après 50 minutes s'elle est de 10-17°C.

Si nécessaire, compléter avec un enduit polyester non renforcé.

Stabilité de stockage

Le matériau, s'il est stocké dans un endroit frais et sec, à l'abri de sources de chaleur et de la lumière directe du soleil, dans son emballage d'origine intact, a une durée de conservation de 12 mois. Vérifiez la durée de conservation du produit à l'aide du numéro de lot de production figurant sur l'emballage. Le numéro de lot se compose de huit caractères numériques, dont les quatre premiers identifient l'année et le mois de production. Une fois le produit périmé, il doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur.

Caractéristiques techniques

| | | |
|--|--|--|
| Couleur | gris métallique | |
| Aspect du produit durci | semblable au métal | |
| Nature du liant | résines polyester insaturées à haute résistance et adhésion | |
| Poids spécifique partie A * | 1,48 kg/l ($\pm 0,03$) | |
| Durcisseur | en pâte code 4000 | |
| Rapport de catalyse | 100 di A + 2-3 di B en poids | |
| Temps de gel * | 4-5' avec 2 parties en poids de durcisseur sur 100 parties de A | |
| Complète polymérisation * | après 1 heure | |
| Ponçable * | après 30 minutes sur épaisseur moyenne | |
| Flexibilité | basse | |
| Résistance à l'eau * | excellente | |
| Résistance à la traction * | environ 300 kg sur filet 8 x 1.25 MA | |
| Adhésion * données indicatives relevées selon la méthode BS 5350 C5 | Fe P04 | 570 kg/inch ² |
| | Aluminium laminé UNI 4507 | 420 kg/inch ² |
| | Aluminium de fusion | 400 kg/inch ² |
| | Tôle électrozinguée 7.5 µm | 600 kg/inch ² |
| Caractéristiques du mastic polymérisé _[r] _valeurs indicatives de résistance: | en eau à 40°C | plus de 15 jours |
| | à la température de 150°C | plus de 15 h |
| | au choc thermique | plus de 40 cycles de 0 à 100°C en 15 jours |
| | à l'acide de la batterie | plus de 24 h |
| | par contacts discontinus avec hydrocarbures et solvants organiques | inaltéré |
| Valeur limite UE pour le contenu en COV (Directive 2004/42/CE) | Catégorie B/b, PS: COV max 250 g/l COV produit < 250 g/l | |
| * Les données sont relevées à la température de 20°C et 65% HR. | | |

Recommandations

- Pour l'usage professionnel seulement.
- Toujours consulter la fiche de sécurité avant l'utilisation.
- Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation nationale.
- Les outils de travail (spatule) doivent être nettoyés immédiatement avec un solvant de type NITRO.
- Il est conseillé de prélever complètement d'un même lot la quantité nécessaire pour l'exécution du travail.
- Les indications fournies dans cette fiche technique se basent sur l'état actuel de nos connaissances et expériences techniques et pratiques. Les données techniques se réfèrent aux caractéristiques moyennes du produit de base et sont déterminées dans des conditions contrôlées de laboratoire. En raison de la variabilité des matières premières disponibles sur le marché, de légères différences sont possibles par rapport aux valeurs indiquées. Il est donc nécessaire que l'acheteur/utilisateur vérifie personnellement, et avant la mise en œuvre, la conformité du produit à l'usage prévu, notamment lorsque différents lots d'un même matériel sont utilisés pour finir le même ouvrage/chantier.

Il est déconseillé l'application avec températures inférieures à + 10°C.

Les données indiquées ci-dessus sont fournies pour faciliter l'utilisation des produits de la part de nos clients, mais n'impliquent aucune responsabilité d'IMPA S.p.A. pour les applications réalisées en dehors de son contrôle. Pour plus d'amples informations techniques sur des spécifiques cycles d'application ou sur des applications spéciales nous vous prions de consulter notre ASSISTANCE TECHNIQUE e-mail assistenza.tecnica@impa.it.