

3220 F20

MASTIC POLYESTER UNIVERSEL



Deux composants



Spatule

Les «plus» produits

- Pâte très fine
- Extrêmement facile à appliquer

Description et application

Mastic universel en pâte à poids spécifique élevé.

D'une bonne flexibilité; adapté à des applications sur tôle galvanisée, acier, aluminium, alliages légers et fibres de verre, où il garantit une bonne adhésion et un bon polissage au papier de verre.

L'optimale capacité de travail à la spatule et l'aspect fin garantissent une superficie sans porosités et imperfections.

Préparation du support

Les parties à mastiquer doivent être sèches, propres, sans poussière et rendues rugueuses par ponçage.

Types de support recouvrables:

Acier, fonte, aluminium, alliages légers, acier zingué, vieux vernis et fibre 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	DIDOC
Température jusqu'à 10°C	3 sur 100 en poids	3
Température de 10°C à 20°C	2 sur 100 en poids	2
Température au-delà de 20°C	1 sur 100 en poids	1

Mode d'emploi:

Mélanger soigneusement et appliquer en faisant adhérer bien le produit au support, en exerçant une légère pression sur la spatule. Pour le ponçage on conseille l'utilisation des suivants papiers abrasifs: P80, P120, P180, P240.

Pour les couches fines ou en cas de basse température les temps d'attente pour le ponçage et la peinture sont plus longs que celles indiquées dans les caractéristiques techniques.

Pour un résultat final optimal, avant la peinture, nous recommandons d'appliquer sur le mastic la couche isolante EQUALIX HS code 1513 ou STAR PRIME HT code 1543.

Lampes à rayons infrarouges

En utilisant lampes IR à ondes moyennes ou courtes, le temps d'attente avant de poncer peut être réduit, en obtenant en même temps une surface plus sèche.

Après l'application attendre quelques minutes avant d'irradier le mastic.

La température du mastic ne doit pas dépasser les 90°C dans tous les cas.

S'adresser au constructeur de la lampe pour avoir des indications correctes sur son utilisation (par exemple temps et distances).

Ponçable:

après 30 minutes sur épaisseur moyenne

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 vie du produit en vous référant au lot de production indiqué sur l'emballage. Le numéro de lot est composé de huit caractères numériques dont les quatre premiers chiffres 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	jaun
Poids spécifique partie A	1,80 kg/l ($\pm 0,03$)
Durcisseur	en pâte code 4000
Rapport de catalyse	100 de A + 1-3 de B en poids avec tube positions 1-2-3 pour DIDOC
Temps de gel	3-5' avec 2 parties en poids de durcisseur sur 100 parties de A
Complète polymérisation	après 2 heures
Classification AFNOR NF T 36-005	Famille 4 - Catégorie 3
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.
- Les solvants ou les diluants utilisés pour le lavage des outils et les éventuels résidus de produits ne doivent pas être rejetés dans l'environnement ou dans les égouts domestiques. La mise au rebut du récipient/produit/diluant ou solvant de lavage doit être effectuée 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 en cas de 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.technica@impa.it.