



1-C-MS-mastic

Exemples d'utilisation

- Collages de films et profilés EPDM entre eux ou à différents matériaux
- Construction d'appareils et de systèmes
- Construction de véhicules et de carrosseries de véhicules
- Applications de collage et d'étanchéité dans différents secteurs industriels

Caractéristiques spéciales

- à très faible émission*
- Excellente adhérence sur EPDM
- Joint de collage élastique
- Thixotrope, ne goutte pas
- Sans solvant
- Compatible avec de la pierre naturelle
- Non moussant
- Étanchéité des joints
- Rétrécissement minimal
- Temps ouvert long
- Compense les différences de dilatation entre matériaux divers
- Résistant aux intempéries à l'extérieur
- Bonne stabilité aux rayons UV
- Peut être peint avec différents systèmes de peinture
- Application ultérieure d'une peinture en poudre possible

Certificats / Rapports d'essai

GEV

*Classification EC1^{PLUS} dans la codification EMICODE conformément aux critères

GEV.

N° de licence : 11746



Classe d'émission, norme française VOC A+

Données techniques

Base	Polymère à 1 composant et terminaison silanée, réticulant avec l'humidité
Couleur à l'état durci	noir
Densité selon EN 542 à +20 °C	env. 1,44 g/cm ³
Dureté Shore selon DIN 53505	env. 30 Shore A
Viscosité selon plaque/plaque (2 s ⁻¹) à +25 °C	env. 230 000 mPa.s
Allongement à la rupture selon DIN 53504	env. 500 %
Temps de formation de peau – sec à +20 °C, 50 % d'humidité relative, quantité à appliquer 500 µm - PE/PVC	env. 15 min
Étanchéité à l'eau en fonction des contraintes dynamiques (SS 818141) et liées aux de variations climatiques	colonne d'eau 140 mm
Vitesse de durcissement à +20 °C, 50 % humidité relative	env. 4 mm en 24 h





1-C-MS-mastic

Temps de durcissement à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à durcissement final	env. 7 j
Plage de température d'utilisation	de -40 °C à +100 °C
Peinture par poudrage ultérieure après le durcissement final	20 min/à +180 °C
Températures d'application colle et substrats	de +5 °C à +30 °C
Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +20 °C	ca. 2,0 N/mm ²

**Après la production et au cours du stockage, le temps de formation de peau varie d'env. 15 min à env. 30 min.

Informations générales

Avec un degré d'humidité relative plus élevé ou après vaporisation de la masse avec de l'eau, le temps de formation de peau est sensiblement réduit.

En général, la peignabilité est bonne, mais, en raison de la multitude de systèmes de peinture et de vernis, il convient de procéder à des essais préalables.

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiment ainsi que le temps de pression et le temps de finition ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais adaptés car ils peuvent être fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de produit appliqué, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression, etc. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

Les polyoléfines (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

Avant de procéder au collage de PVC, ABS, PC, PET, PRFV à base de polyester ou polyamide et de surfaces peintes par poudrage, il faut d'abord traiter les surfaces à coller en les frottant avec l'activateur COSMO® CL-310.110.

Avant de procéder au collage de béton, de béton cellulaire, de grès et de briques, il convient de traiter les surfaces à coller en appliquant l'activateur COSMO® CL-310.110 au pinceau (jusqu'à 50 ml/m²).

Étanchéification

Les surfaces des pièces à étanchéfier doivent être sèches, propres, exemptes de poussière et de graisse.

Appliquez la pâte d'étanchéité.

Retirez le joint dans le temps de formation de peau.

Éliminer l'excès de pâte d'étanchéité tant qu'elle est fraîche.

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Pour le collage d'éléments en PVC, lisez également nos Informations techniques Essai et évaluation des collages PVC avec des colles STP/MS de la gamme de produits COSMO® HD.

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !





1-C-MS-mastic

Nettoyage

Éliminer la masse fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.

La masse durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé: 12 Mois.

Au cours du stockage, le taux de viscosité augmente.

Emballage

Cartouche euro PE 310 ml, poids net : 440 g

Sachet tubulaire Alu/PP 600 ml, poids net : 850 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

