



# PÂTE À JOINT

Ref IT112 200 e ml  12 pièces/carton  Made in Germany

## DETAIL PRODUIT

### Caractéristiques produit

Pâte à joint Élastomère noire haute température, mono-composant, d'élasticité durable, répondant à de nombreux besoins en terme d'étanchéité mécanique et de plans de joints. L'alternative aux joints rigides traditionnels. Sa formule spéciale est beaucoup plus polyvalente qu'une pâte à joint silicone classique. Son temps de formation de peau est de 20 minutes ce qui permet une grande liberté de travail. Ce produit résiste aux hautes températures, aux hydrocarbures et colle même dans l'huile. Réalisez toutes vos interventions avec un seul produit.

### Avantages produits

- Résiste aux huiles et aux hydrocarbures
- Haute température jusqu'à 250°C
- Formation de peau lente pour un meilleur confort de travail (20 Min)
- Utilisation facile avec sa gâchette (One touch)

Référence IRONTEK	Base	Couleur	Texture	Résistance à la rupture	Temps d'application	Temps séchage air
IT112	Élastomère	Noir	Pâteux	< 400 %	20min	45min

Application directe acier nu	Application directe aluminium	Application directe plastique	Application directe peinture	Application directe verre
•	•	•	•	•

## DONNEES TECHNIQUES

L'état physique : pâte  
 Odeur : noir  
 Odeur : caractéristique  
 Densité à 68 ° F : 1,00-1,35 g / cm<sup>3</sup>  
 Densité : 1,03g / cm<sup>3</sup>

Résistance à la température : -50 ° C bis + 250 ° C  
 Allongement à la rupture : > 400%  
 Dureté Shore A : ca. 20 °  
 Température d'application : + 5 ° C bis + 35 ° C

# APPLICATIONS

## Protocole d'application

Les supports à traiter doivent être propres. Enlever les anciens joints. Appliquer un cordon continu et assembler les pièces traitées.  
Vitesse de polymérisation : 1 mm env. par 1h. Température d'application : de + 5°C à +35°C.



Facile d'utilisation avec sa gâchette



Appliquer le produit en formant le joint de votre choix

## Exemples d'applications

Joint de carter d'huile, joint pompe à eau, étanchéité des raccords électriques, étanchéité des phares ou feux, joint pompes à carburant et carburateurs (résiste aux hydrocarbures), joint couvre culasse, étanchéité sur tout support, boîte de vitesse.

## CONSERVATION

Pour un stockage à long terme, les conserver dans une zone sèche, bien ventilée et éloignée de la lumière directe du soleil et du givre. Température de stockage recommandée 5°C - 25°C. Température d'application recommandée 20°C. Pour toute information complémentaire concernant l'utilisation correcte du produit, il est recommandé de consulter la dernière version de la Fiche de Données de Sécurité. Disponible sur notre site [www.irontek.fr](http://www.irontek.fr)



Réaliser facilement tout types de joint

	Agrément	Température	Nettoyage	Séchage	Collage	Carburants	Epaisseur	Polyvalence
Pâte à joint silicone classique	Tube type dentifrice : gaspillage pas de fermeture automatique, application avec le doigt obligatoire	180°C	Utilisation obligatoire d'un décapant	10 minutes	Glisse sur l'huile	Faible résistance	Aucune limite d'épaisseur	Différentes références, une pour chaque application
Pâte à joint IRONTEK IT112	Cartouche facile d'utilisation avec un système de fermeture pour une meilleure conservation	250°C	Nettoyage facile des joints	20 minutes	Colle sur l'huile	Résiste aux carburants	Tolérance maxi 0.8mm	Possibilité d'effectuer tout types de joint avec un seul produit