

COLLE MASTIC **MS POLYMÈRE**



PEUT ÊTRE PEINT IMMÉDIATEMENT APRÈS APPLICATION

TOUT MATÉRIAUX / TOUT SUPPORT SANS PRIMAIRE D'ACCROCHAGE

Ref IT122 ● blanc Ref IT123 ● gris Ref IT124 ● noir **310** **12** pièces/carton Made in Germany

DETAIL PRODUIT

Caractéristiques produit

Colle MS polymère haut module, adhésion sur acier nu, aluminium, inox sans primaire, bois, béton, surfaces minérales, gelcoat, polyester, verre, les laques, peintures et surfaces traitées. Bonne tenue aux UV. Peut se peindre immédiatement après extrusion. S'utilise mouillé sur mouillé. Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles. Bonne résistance en température de - 40°C à + 90°C en continue (jusqu'à + 120°C en pointe).

Avantages produits

- Adhère sur tous les supports sans primaire
- Peut être peint immédiatement après application
- Permet de coller et jointer avec un seul produit
- Tack élevé pour un maintien immédiat

Référence IRONTEK	Couleur	Résistance au déchirement	Allongement à la rupture	Peignable mouillé sur mouillé	Résistance UV
IT122	Blanc	21 N/mm ²	450%	●	●
IT123	Gris	21 N/mm ²	450%	●	●
IT124	Noir	21 N/mm ²	450%	●	●

Référence IRONTEK	Application directe acier nu	Application directe aluminium	Application directe plastique	Application directe peinture	Application directe verre
IT122	●	●	●	●	●
IT123	●	●	●	●	●
IT124	●	●	●	●	●

DONNEES TECHNIQUES

Base : mélange de polymères exempt de solvant, polymérisant avec l'humidité
 Couleur : blanc, noir, gris
 Consistance : pâteuse, très bonne thixotropie et spatulable
 Densité : 1,44 g/cm³ DIN 53 479
 Vitesse de polymérisation : 3 mm (le premier jour)

Formation de peau : 10 min DIN 50 014 - 23°C/50% HR
 Dureté Shore A : 50 après 4 semaines (épaisseur 6 mm)
 Allongement à la rupture : 450 %
 Résistance à la traction : 3,1 N/mm²
 Conservation : 24 mois cartouche fermée / 6 mois cartouche ouverte



APPLICATIONS

Protocole d'application

Les supports doivent être exempts de poussières et dégraissés. Le mastic est déposé par extrusion de cordons en quantité suffisante entre les matériaux à étancher ou à coller. La quantité à déposer est en fonction de la planéité des supports à assembler et de la force de déformation maximale attendue. L'application de collage ou de lissage du cordon doit impérativement se faire dans la limite du temps de formation de peau (Nous recommandons de ne pas dépasser 5 à 10 minutes). Les cordons peuvent être recouverts, immédiatement sans attendre le séchage, par la plupart des peintures traditionnellement utilisées. Nous conseillons une mise en peinture directement après l'application afin d'assurer une adhérence optimale de celle-ci (procédé mouillé sur mouillé).



Exemples d'applications

Coller sur tout support et tout matériaux, becquet, bas de caisse, joints d'étanchéités, sertis de porte, assemblage carrosserie, sertissage à plat, masticage entre tôles pointées.

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



ARTICLES COMPLÉMENTAIRES

- Ref IT188** Pistolet pneumatique cartouche 310ml. + sachet 300-400ml.
- Ref IT187** Pistolet pneumatique cartouche 310ml.
- Ref IT172** Buse en pointe
- Ref IT173** Buse sertissage