

PÂTE À JOINT

Ref **IT340** 80ml 24 pièces/carton



DÉTAILS PRODUIT

Caractéristiques produit

Pâte à Joint noir haute température, mono-composant d'élasticité durable, répondant à de nombreux besoins en termes d'étanchéité mécanique et de plans de joints. L'alternative aux joints rigides traditionnels.

Utilisable sur pièces en métal (aluminium, moule, acier, etc.), plastique, verre, céramique, carrosserie, chauffage, climatisation, etc. Ne pas utiliser pour l'assemblage de vitrage isolant ou structurel, pour l'étanchéité des aquariums ou une utilisation sous-marine à long terme. Ne convient pas aux applications en contact avec les aliments. Le produit ne peut pas être repeint.

Avantages produits

- Résiste aux huiles et aux hydrocarbures
- Haute résistance de -40°C jusqu'à +250°C
- Utilisable pour tous types de joints
- Excellente résistance aux intempéries, aux UV et au vieillissement

Référence IRONTEK	Base	Couleur	Texture	Résistance à la rupture	Temps d'application	Temps séchage air
IT340	Élastomère	Noir	Pâteux	250%	15min 23°C et 50% HR	45min 23°C et 50% HR
Application directe acier nu	Application directe aluminium	Application directe plastique	Application directe peinture	Application directe verre		
•	•	•	•	•		

DONNÉES TECHNIQUES

L'état physique : pâteux

Odeur : noir

Odeur : caractéristique (vinaigre)

Densité à 68 ° F : 1,00-1,35 g/cm³

Densité : 1,03 g/cm³

Résistance à la température : -50 ° C bis + 250 ° C

Allongement à la rupture : 250%

Dureté Shore A (N/mm²) : 22

Résistance à la traction (N/mm²) : 0.7

Formation peau (23°C et 50% HR) : 15min

Température d'application : +5°C à +40°C

UFI : NKD1-S9XK-8F4U-HTFO

APPLICATION

Protocole d'application

Enlever au préalable les anciens joints. Les supports à traiter doivent être propres, dépoussiérés, dégraissés et secs. Perforer l'opercule du tube et vissez la buse. Coupez la buse selon l'épaisseur et le profil de cordon souhaités. Appliquer un cordon continu en évitant de piéger de l'air, et assembler les pièces traitées. Le lissage et la finition doivent être effectués dans le temps de formation de peau (15 min à 23°C et 50% HR). Permettre une exposition suffisante à l'air (durcissement à l'humidité). Nettoyez les outils utilisés avec de l'acétone ou un solvant. Une fois durci, le produit ne peut être enlevé que mécaniquement.



Exemples d'applications

Utilisable sur des pièces comme les carters d'huile, caches-culbuteurs, pompes à eau et à huile, couvercles de chaîne de distribution, différentiels, coffrets de batterie, phares et feux arrière, boîtiers de protection, boîtiers de thermostats, couvercles de boîte de vitesses, couvertures d'arbres de transmission, etc.

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 toutes informations complémentaires 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.ironetek.fr

ARTICLES COMPLÉMENTAIRES

Ref IT344 Buse pâte à joint 80mL