

ProColle ZEP MS HIGH TACK

Mastic d'étanchéité élastique à très haute adhérence initiale

- Mastic d'étanchéité élastique, mono-composant, à réticulation rapide.
- Très haute adhérence initiale (tack de positionnement).
- Bonne adhérence sur la plupart des métaux bruts (acier, zinc, aluminium), sur les surfaces traitées et laquées, le bois et ses dérivés, les duroplastiques et thermoplastiques (excepté PE, PP, PTFE) ainsi que sur les supports minéraux comme le verre.
- Bonne résistance en température de - 40 °C à + 80 °C en continu (jusqu'à + 120 °C en pointe).
- Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles.

APPLICATION

Préparation des surfaces :

Les surfaces à coller ou à jointoyer doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler de préférence dans des locaux secs et chauffés.

Température de Travail : + 5 °C à + 30 °C.

La compatibilité et l'adhésion doivent être testées individuellement lors de l'application sur des matières plastiques, peintes, laquées ou traitées.

Collage / étanchéité

Le mastic est déposé par extrusion de cordons ou par plots en quantité suffisante entre les matériaux à étancher ou à coller. La quantité à déposer est fonction de la planéité des supports à assembler, des dimensions des joints tout comme de la déformation maximale attendue.

L'affichage du contre-matériau ou le lissage du cordon doit se faire dans la limite du temps de formation de peau (Il est recommandé de ne pas dépasser 10 minutes).

- Lors d'un collage, appliquer une pression permettant l'obtention de l'épaisseur de joint souhaitée. Si le rapport quantité de colle déposée par rapport au poids est suffisant, il n'est pas nécessaire de maintenir les matériaux en contact à l'aide d'une fixation pendant le temps de prise.

- Pour le lissage, utiliser si nécessaire une spatule.

Les vitesses de formation d'une peau en surface et de polymérisation sont fonction de l'épaisseur du joint, de la température et du taux d'hygrométrie de l'air et des supports.

- Pour une application au pistolet pneumatique, une pression de 3 à 5 bars est conseillée.

CARACTERISTIQUES

Base : Polymères à terminaisons silanées vulcanisant avec l'humidité.

Couleur : Blanc.

Consistance : Pâteux, spatulable.

Densité DIN 53 479 : $\approx 1,60 \text{ g/cm}^3$.

Vitesse de polymérisation DIN 50 014 - 23°C / 50 % HR : $\approx 3 \text{ mm}$ (le premier jour).

De fortes épaisseurs nécessitent un temps plus long.

Formation de peau DIN 50 014 - 23°C / 50 % HR : $\approx 10 \text{ min}$.

Perte en poids 14 jours (DIN 50 014 - 23°C/50 % HR) : $\approx 1 \%$.

Dureté Shore A DIN 53 505 : ≈ 58 Après 4 semaines (6 mm).

Allongement à la rupture DIN 53 504 - NSt. S3A : $\approx 200 \%$.

Résistance à la traction DIN 53 504 - NSt. S3A : $\approx 2,3 \text{ N/mm}^2$.

Résistance en traction/cisaillement DIN 53283

(Epreuve Alu/Alu épaisseur 2 mm) $\approx 1,3 \text{ N/mm}^2$.

Résistance au déchirement ASTM D 624, Form B : $\approx 11,0 \text{ N/mm}$.

Conditionnement : cartouches de 310 ml.

Solvant et produit de nettoyage : ID RED, SOLVOX, TARKLEAN.

Nettoyer le matériel d'application immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

CONDITIONS D'EMPLOI

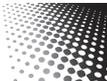
Se reporter aux précautions d'emploi figurant sur l'emballage. Stocker au frais et au sec dans l'emballage d'origine non ouvert jusqu'à 12 mois.

Ne pas utiliser pour des collages de verre sans protection présentant une exposition constante et durable du joint aux UV.

EPI : pour votre protection individuelle et vos vêtements de travail adaptés à votre activité, nous vous recommandons la société  www.pro5.fr

Notre responsabilité ne saurait être engagée par toute application non conforme à nos instructions.

D2307-1212-1681

 POUR UNE DÉMONSTRATION :
CONTACTEZ VOTRE REPRÉSENTANT ZEP
OU LE SERVICE COMMERCIAL : 02 37 65 50 52

Les marques déposées Zep sont la propriété de Zep IP Holding LLC
et sont utilisées sous licence limitée avec leur permission.


ISO 9001
Qualité
AFNOR CERTIFICATION