



MASTIC POLYESTER BI-COMPOSANTS HAUTE TEMPERATURE

UTILISATION :

Mastic polyester aluminium dur dont les caractéristiques spécifiques sont d'offrir une grande dureté ainsi qu'une grande résistance mécanique. Ses domaines d'applications sont variés tel que en carrosserie automobile (réforme des arêtes, mise en forme des passages de roues, finition des soudures d'ailerons arrière de custodes, de baie de pare-brise,...) mais également pour le garnissage important sur les bas de caisse, longerons, portières et pavillons. S'utilise aussi en carrosserie poids lourds (sur cabines, ridelles alu., caisses alu. et pour la finition des citernes) et en mécanique (fissure de carter, peut être fixé et taraudé sur culasses fendues, groupe moteur, fuite de réservoir

d'essence,...). Sa composition exclusive associée aux propriétés spécifiques qu'il recèle lui permettent de remplacer l'étain dans la réparation carrosserie. Le MBHT peut être scié, percé, poncé ou fraisé ; il est également possible de tarauder un pas de vis dans celui-ci. Excellente adhérence sur tôle d'acier, fonte ou aluminium. Même après ponçage, le MBHT garde sa couleur aluminium, il se prête donc remarquablement bien à la réparation de pièces moulées en aluminium. Haute stabilité thermique (jusqu'à maxi. 30 min. à + 220 ° C sans perte d'adhérence).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Base : Résines polyester non saturées, matières de charges inertes, agents thixotropiques et poudre d'aluminium

Durcisseur : Pâte PB (Peroxyde de Dibenzoyl)

Couleur : Aluminium - **Point éclair :** $\epsilon + 34^{\circ} \text{C}$

Densité (20 ° C) : 1.46 +/- 0,03 g/cm³

Ponçable : après env. 20 - 30 minutes

Pot-life du mélange avec 0,5 % de durcisseur : 10 minutes

Température minimale d'utilisation : ne pas exposer le mastic à une temp. inférieure à + 5 ° C (les composants polyesters ne durcissent pas)

Conditionnement : Boite 1.4 kg

Stockage : env. 6 mois (dans l'emballage d'origine hermétiquement fermé, à l'abri de l'humidité et à une température de + 10 à + 25 ° C. Eviter le contact direct avec les rayons solaires.)

MISE EN OEUVRE :

Le contenu de la boîte doit être préalablement et intégralement remué de façon à obtenir une pâte homogène. Le support à réparer doit être propre, sec, exempt de toutes traces de graisse, d'huile, d'eau, anciennes peintures et autres impuretés. Eliminer préalablement les points de rouille sur le support. Prendre ensuite les parts de mastic et de durcisseur nécessaires pour la réparation, en veillant à bien respecter les proportions de mélange (pâte durcisseur 0.5 %). Mélanger ensuite soigneusement les 2 composants et appliquer le mélange obtenu sur le support préalablement poncé (le pot-life du mélange obtenu doit être travaillé dans les 9 - 10 minutes qui suivent). Après env. 20 - 30 minutes, le mastic peut être poncé à sec ou à l'eau.



IMPORTANT : La surface à mastiquer doit être rugueuse et non lisse.

Le MBHT peut être appliqué en épaisseur. Il est conseillé de les appliquer en plusieurs fois (il en va de même pour les petites surfaces). Pour cela, il faut attendre le durcissement à coeur de la première couche avant de pouvoir appliquer la suivante.

Avis important : Le surdosage de durcisseur est fortement déconseillé car il pourrait provoquer des auréoles et tâches brunâtres fort gênantes lors de la mise en peinture.

Ne mélanger que la quantité de mastic et de durcisseur nécessaire pour la réparation du support.

Indications spéciales : Wash primer et couche de fond à base de résine synthétique ou de nitrocellulose ne sont pas des fonds conseillés sous le MBHT, car des difficultés d'adhérences du mastic pourraient en résulter. A contrario, les produits cités ci-dessus peuvent aisément être appliqués sur le mastic MBHT.

Remarque : Les fonds particulièrement appropriés au MBHT sont les tôles d'acier, fonte d'aluminium ou de fer. Une application sur des tôles électro-zinguées ou des tôles galvanisées à chaud est déconseillée.

Note à l'utilisateur :

Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études faites dans nos laboratoires et sur notre longue expérience pratique. Notre service qualité vérifie systématiquement les matières premières utilisées ainsi que les caractéristiques essentielles des produits finis (viscosité, pot-life, moussage, arrachements, polymérisation), ce qui nous permet de livrer des produits de qualité constante. Etant donné le grand nombre de matériaux existant sur le marché et les divers modes d'application qui ne dépendent pas seulement de notre ressort, nous ne pouvons évidemment donner aucune garantie quant aux résultats. Nous recommandons de déterminer, par vos propres essais, si notre produit répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Pour le reste, nous renvoyons notre clientèle à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Traduit d'une fiche technique allemande.

POUR PLUS D'INFORMATIONS ET PRIX:

- Mastic polyester bi-composants haute température – MBHT : **Nous Consulter**