

PLAST-EPO

Mastic époxy bi-composant, thixotropique, pour le scellement de fissures et joints et pour des réparations sur des matériaux de construction



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



DOMAINE D'UTILISATION



APPLICATIONS



Description

PLAST-EPO est un mastic/colle époxy à deux composants en pâte doté des caractéristiques suivantes en phase d'application :

- comportement thixotropique ;
- exempt de solvants ;
- rapport de mélange intelligent ;
- couleur différente des deux composants pour la vérification immédiate de l'homogénéité du mélange A+B ;
- consistance souple et modelable pour une application en toute simplicité sur la surface ;

Après la prise, PLAST-EPO présente :

- forte adhérence aux surfaces de construction les plus classiques et haute résistance à la déchirure (pull-off) ;
- haute résistance à la compression ;

Grâce à sa formulation particulière, PLAST-EPO peut être poli seulement 24 heures après l'application.

Coloris

PLAST-EPO est disponible dans le coloris gris soie (proche du RAL 7044).

Domaine d'utilisation

PLAST-EPO est indiqué pour :

- la réalisation de « jointures à barreaux fixes » pour l'élimination de fissures et de joints sur chapes et béton ;
- le jointoiment de petites fissures sur sols et murs ;
- le collage d'éléments de construction de petites dimensions ;
- collages en tout genre sur métal, murs, pierres naturelles, fer et bois ;
- la réparation de meubles en bois, MDF ou panneaux de particules et/ou la reconstruction de parties manquantes ;
- le jointoiment sur des surfaces carrelées.

En combinaison avec le promoteur d'adhérence TILEPUR BASE (voir la fiche technique), PLAST-EPO, produit d'excellence pour la pose des éléments profilés en caoutchouc de la série NORDSEAL TAPE (voir la fiche technique).

Avantages

- PLAST-EPO se présente dans un conditionnement compact et ergonomique qui facilite le mélange ;
 - PLAST-EPO présente un taux de mélange 1:1 en poids comme en volume (facile à doser) ;
 - PLAST-EPO dans la préparation de A+B, l'uniformité de la couleur correspond à l'homogénéité du mélange.
- Grâce à ces caractéristiques produit, il est possible de réaliser en toute simplicité de petites quantités de mélange A+B notamment en mélangeant manuellement les deux composants.
- PLAST-EPO est thixotropique, par conséquent il ne coule pas à la verticale pour des épaisseurs d'application jusqu'à 1 cm ;
 - PLAST-EPO offre une excellente adhérence aux supports métalliques ;
 - PLAST-EPO est une colle très solide ;
 - Grâce à sa composition chimique particulière, PLAST-EPO ne se rétracte pas en phase de réticulation ;

PLAST-EPO

- PLAST-EPO est facilement polissable avec du papier de verre ;

Préparation générale du support de pose

- Les surfaces à coller ou à sceller doivent être propres et sèches.
 - Vérifier que le support est sain et adapté à l'utilisation prévue.
 - Il est nécessaire d'éliminer la rouille ou l'oxydation des surfaces métalliques par brossage et/ou ponçage.
- Il est également possible de procéder à un sablage de degré Sa2½ (selon la norme ISO 8501-1 ou SIS055900).
- Nettoyer à nouveau les surfaces de collage en éliminant les revêtements fragiles ou peintures au moyen d'un dévernissage chimique avec GEL STRIPPER ou FLUID STRIPPER (voir la fiche technique) et/ou un brossage, un ponçage ou un meulage.

Préparation du produit

- Ouvrir les pots des deux composants.
- Verser le comp. B dans le comp. A ;
- Mélanger les deux composants jusqu'à l'obtention d'une pâte de couleur grise uniforme.
- La présence de stries indique qu'il est nécessaire de mieux mélanger.
- En cas d'utilisation partielle du conditionnement, prélever dans un récipient de service une quantité égale des deux composants (rapport de réticulation 1:1 en volume ou en poids) et mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.

Application du produit

► Pour réaliser des « jointures »

- Préparer des sections de 30-50 cm de fer rond en acier cannelé d'un diamètre de 8-10 mm.
- Avec une meuleuse au diamant, réaliser perpendiculairement à la fissure des découpes d'environ 2-3 cm, de largeur et de longueur appropriées aux dimensions du fer rond et espacées d'environ 50 cm.
- Aspirer soigneusement la poussière résultant du rainurage.
- Couler PLAST-EPO dans les rainures en les remplissant de moitié environ.
- Insérer les fers ronds et les recouvrir de PLAST-EPO.
- Ajuster le niveau de PLAST-EPO avec une spatule.

► Comme mastic

- Appliquer avec une spatule à mastic lisse.
- Éliminer du mieux possible les bavures de produit.
- Attendre au moins 24 heures avant de poncer.

► Comme colle

- Appliquer une couche de PLAST-EPO sur les deux surfaces de collage (couchage double face).
 - Vérifier que la colle a bien mouillé la surface et qu'elle a bien pénétré dans les rugosités.
 - Procéder au collage.
 - Laisser en place pendant au moins 2 heures (à +23 °C et 50 % HR).
- Des températures supérieures à +23 °C accélèrent la prise de la colle.

► En combinaison avec NORDSEAL TAPE

- Préparer l'emplacement pour le couvre-joint NORDSEAL TAPE (voir la fiche technique).
 - Éliminer parfaitement la poussière de l'emplacement.
 - Traiter la surface de NORDSEAL TAPE avec un chiffon propre imbibé de NORDPROM SV (voir la fiche technique).
- Ce traitement permet, en un seul passage, de :
- éliminer la poussière du couvre-joints .
- activer la surface du couvre-joint en la rendant compatible avec PLAST-EPO.
- Attendre quelques minutes que le solvant contenu dans NORDPROM SV s'évapore.
 - Remplir l'emplacement avec PLAST-EPO.
 - Positionner le couvre-joint NORDSEAL TAPE sur PLAST-EPO immédiatement après l'application.

Consommations

PLAST-EPO

type d'application	consommation minimale	consommation maximale	Humidité max	dilution
Comme produit de remplissage	1,46	1,54	kg/L	-
Pour des colmatages et des ragréages de 1 mm d'épaisseur	1,5	1,5	kg/m ²	-

Nettoyage des outils

- Produit frais : nettoyage à l'ACÉTONE, à l'alcool, avec un diluant époxy ou un diluant nitro.
- Produit durci : élimination mécanique, décapants spécifiques (GEL STRIPPER ou FLUID STRIPPER) ou décapeur thermique.

Conseils utiles pour la pose

- Lors du mélange de PLAST-EPO, prendre en considération le fait que plus la température et la quantité de produit mélangé augmentent, plus la durée de vie en pot du produit (voir le tableau des Données techniques) diminue.
- Appliquer uniquement sur des supports secs.
- Le produit est dangereux, prendre les précautions et porter les ÉPI indiqués au point 8 de la fiche de sécurité.
- Les résidus de produit doivent être retirés avec de l'alcool éthylique ou de l'ACÉTONE avant qu'ils ne durcissent. Prêter attention à la sensibilité des surfaces par rapport aux solvants avant de procéder.
- Après durcissement, le produit peut être retiré uniquement par des moyens mécaniques.
- Attendre que le produit soit durci avant de poncer.
- Lire attentivement la fiche de sécurité avant utilisation.

Données techniques

► DONNÉES D'IDENTIFICATION DU PRODUIT	Humidité max	valeur
Densité à 23 °C (composant A), EN ISO 2811-1	kg/L	1,48 ± 0,05
Densité à 23 °C (composant B), EN ISO 2811-1	kg/L	1,50 ± 0,05
Densité à 23 °C (mélange A+B), EN ISO 2811-1	kg/L	1,50 ± 0,04
Viscosité dynamique apparente Brookfield (23 °C/50 % HR, spindle ASTM#7, 10 tours/min), EN ISO 2555	mPa*s	700'000 ± 10'000
Coloris (composant A)	-	Blanc
Coloris (composant B)	-	Noir
Coloris du mélange	-	Gris (proche de RAL 7044)
Aspect (Composant A)	-	Pâte
Aspect (Composant B)	-	Pâte
Aspect (Mélange A+B)	-	Pâte thixotropique
Résidu sec (A+B, 125 °C, 3 heures), ISO 3251	-	(99,80 ± 0,02)%

► INFORMATIONS D'APPLICATION ET PERFORMANCES FINALES	Humidité max	Valeur
Rapport de mélange en poids (A:B)	-	1 : 1
Rapport de mélange en volume (A:B)	-	1 : 1
Température d'application	°C	De +5 à +30
Durée de vie en pot (thermométrie), 1 kg de A+B, de +5 °C à +40 °C, EN ISO 9514	min	140 ± 20
Durée de vie en pot (thermométrie), 1 kg de A+B, de +10 °C à +40 °C, EN ISO 9514	min	80 ± 15
Durée de vie en pot (thermométrie), 1 kg de A+B, de +23 °C à +40 °C, EN ISO 9514	min	25 ± 5
Durée de vie en pot (thermométrie), 1 kg de A+B, de +27 °C à +40 °C, EN ISO 9514	min	10 ± 3
Coefficient de dilatation thermique linéaire, EN 1770	1/K	(85 ± 5)•10 ⁻⁶

Conservation du produit

- 24 mois dans l'emballage d'origine fermé, dans un endroit sec, couvert, à l'abri des rayons du soleil et à une température comprise entre +5 °C et +30 °C.

PLAST-EPO

Conditionnements

VARIANTE	CONDITIONNEMENT	ADR	CONDITIONNEMENTS PAR PALETTE	COMPOSANTS
-	kit (2A+2B) da 2 kg	P*	-	A = 0,5 kg (barattolo) B = 0,5 kg (barattolo)
-	kit (A+B) da 4 kg	P*	-	A = 2 kg (fustino) B = 2 kg (barattolo)

Legenda ADR:

P* = merce PERICOLOSA imballata in quantità limitata (confezionata come da Cap. 3.4 ADR)

MENTIONS LÉGALES

Les conseils sur la façon d'utiliser nos produits correspondent à l'état actuel de nos connaissances et ils ne comportent pas l'assurance et / ou la prise de responsabilité sur le résultat final après. Par conséquent les clients ne sont pas exonérés de l'obligation de vérifier l'aptitude des produits à satisfaire les buts et les objectifs fixés avec des tests préliminaires. Le site contient www.nordresine.com la dernière révision de cette fiche technique.

ÉDITION

Émission : 13.01.2010

Révision : 08.06.2018