

Masterflex[®] 460 / 460 Primer

Mastic polyuréthane



Description

Le MASTERFLEX 460 est un mastic polyuréthane à deux composants.

Il est coulable et auto nivelant. MASTERFLEX 460 est utilisé en combinaison avec MASTERFLEX 460 PRIMER, une résine polyuréthane à deux composants.

Domaine d'application

MASTERFLEX 460 s'applique pour remplir des joints de dilatation et des joints de mouvement dans des revêtements artificiels où une combinaison de résistance chimique, de résistance à la chaleur et de contrainte mécanique lourde sont exigés.

Des applications typiques dans l'industrie alimentaire, dans les industries chimiques, pharmaceutiques et métallurgiques.

Propriétés

Durable:

- bonne résistance chimique
- résistance à l'usure
- résistant aux intempéries

Hygiénique et sûr:

- sans solvants
- pas de formation de taches

Esthétique:

- 6 couleurs standards
- Application facile

Données techniques^(a)

Densité (DIN 53479)	1500-1600 kg/m ³
Résistance à la traction (ISO R 527)	1.6-2.0N/mm ²
Pontage de fissure (ISO R 527)	20-23%
Dureté (DIN 53505) Shore A	ca.80
Elasticité maximale, mm :	
dimensions de joints (largeur x profondeur, mm)	
7 x 5	1.4
10 x 6	1.8
15 x 10	2.2
20 x 10	2.5
30 x 15	3.0

(a) Tous les tests sont faits à 20°C; échantillons sont durcis 28 jours à 20°C.

Résistance chimique

MASTERFLEX 460 résiste:

- aux acides inorganiques dilués: l'acide chrome, l'acide nitrique, l'acide chlorhydrique, l'acide phosphorique et l'acide sulfurique.
- aux alcalis dilués, la plupart des acides organiques dilués.
- aux graisses, d'huiles et des sucres
- aux huiles minérales, la plupart des hydrocarbures, alcools, carburants
- aux produits d'entretien et détergents
- aux sels

Couleurs

MASTERFLEX 460 est livrés en 6 couleurs, qui correspondent à la gamme des couleurs de UCRETE: Crème, Vert, Gris, Orange, Rouge, Jaune.

Pour pouvoir satisfaire aux exigences spéciales, d'autres couleurs sont livrables mais avec minima de commande.

Consommation

MASTERFLEX 460 PRIMER

mètres courants/unité

50-80

MASTERFLEX 460:

l'échelle suivante peut être utilisé comme notice explicative

Joint (largeur x profondeur)		Consommation	
mm	gr/mètre courant	mètre courant/unité	
7 x 5	55	55	
10 x 6	100	30	
15 x 10	235	13	
20 x 10	320	9	
30 x 15	720	4	

Conditionnement

MASTERFLEX 460 PRIMER:

Partie 1: boîte; 0.297 kg poids nets

Partie 2: boîte; 0.178 kg poids nets

MASTERFLEX 460:

Partie 1:seau; 2.822 kg poids nets

Partie 2: boîte; 0.178 kg poids nets

Stockage

Stockez MASTERFLEX 460 et MASTERFLEX 460 PRIMER fermé. Evitez le contact direct avec le sol à des températures de 5°C-30°C.

Pendant le stockage il peut être une formation de sédiment dans partie 1. La sédimentation sera répartie pendant le mélange et n'aura aucun effet sur la qualité du produit.

La capacité du support

Les supports doivent être propre, libre de poussière et des parties détachées. Béton et des autres supports cimentés doivent être secs (teneur d'humidité absolu : maximum 4 selon la méthode test CM). Toutes les traces des impuretés comme des huiles, des produits chimiques, des algues et le revêtement du ciment doivent être éliminés. Des supports en acier et métal doivent être sans rouille et libre de poussière.

Préparation du support

Comme chez tous les coatings et systèmes de joints, une préparation propre est d'une importance vitale. Ainsi une bonne durabilité et une bonne performance de MASTERFLEX 460 sont assurées.

Pour des raisons pratiques la préparation du support se limite à grenailier ou poncer de façon mécanique le support.

L'utilisation d'une brosse métallique peut être envisagée, quand les autres méthodes ne sont pas applicables.

Quelque soit la méthode appliquée, il est important que toutes les impuretés soient éliminées.

Mélange

MASTERFLEX 460 PRIMER:

Mélangez les deux composants avec un mélangeur à spirale à une vitesse lente (± 400 tpm) dans le rapport de mélange correct. Faites attention que les résidus aux parois soient aussi mélangés.

MASTERFLEX 460:

Utilisez seulement des emballages complets.

Mélangez à l'aide d'un mélangeur à spirale à une vitesse lente (± 400 tpm) pendant ± 30 sec. le contenu de partie 1, afin de répartir un sédiment éventuel.

Ajoutez le contenu de partie 2 (boîte) au seau et mélangez 1 à 2 min. Evitez de surmélanger, ce qui risque d'inclure de l'air indésirable dans la masse. Contrôlez si les résidus aux parois sont aussi mélangés.

Application

La température de l'application doit être au moins de +5°C, mais au-dessous de 40°C. N'appliquez pas sur des supports mouillés. N'appliquez pas si une condensation atmosphérique se produit ou risque de se produire avant que le primaire serait complètement durci.

Ça veut dire quand la température du support est inférieure de 3 degrés au point de rosée. Ne pas suivre ces instructions mènera à une défaillance ou à une qualité inférieure du produit durci.

Appliquez avec une brosse une couche fine (± 100 mm) MASTERFLEX 460 PRIMER sur les bords du support où le joint doit être posé.

Pendant MASTERFLEX 460 PRIMER est encore collant (30 min. à 1 h., dépend de la température) le MASTERFLEX 460 mélangé est versé dans l'espace de joint. Utilisez une spatule pour éliminer de l'air inclus. MASTERFLEX 460 peut être utilisé sans problèmes sur des pentes jusqu'à 2%.

Si MASTERFLEX 460 PRIMER est devenu non-adhésif, une deuxième couche doit être appliquée afin d'assurer une bonne adhésion.

Durcissement

L'échelle suivante peut être utilisée comme notice explicative chez 15°C à 25°C.

	MASTERFLEX 460/ MASTERFLEX	
	PRIMER	460
ouvrabilité	50-60 min.	100-120 min.
trafic léger		24 h.
charge complète		48 h.

Quand la température baisse en dessous de 10°C, le MASTERFLEX 460 va durcir et rendre non adhésif après une nuit, mais le temps de durcissement pour le trafic léger doit être prolongé jusqu'à 48 h.



The Chemical Company

Nettoyage

Nettoyer les outils et le matériel à une distance suffisante d'espace traitée. Du xylène peut être utilisé pour nettoyer le matériel et le produit répandu. On doit d'abord mélanger le produit répandu avec de la sciure de bois ou un autre produit absorbant.

Quand des dissolvants sont utilisés, suivez strictement les instructions courantes.

Soyez prudent qu'aucun dissolvant ne soit répandu sur la surface traitée.

Les boîtes de partie 2 peuvent contenir une petite quantité d'isocyanate inréagit (MDI). Afin de considérer les boîtes comme déchets de construction, on doit neutraliser le reste du contenu. On peut faire ça en ajoutant une solution d'un 5% natrium bicarbonate (soda).

Nettoyage et entretien

Un entretien et un nettoyage régulier des produits chimiques répandus, prolongeront la durée de la vie de chaque système de joint.

Les machines de nettoyage et des produits chimiques pour le nettoyage des sols sont en vente partout.

Les fournisseurs donnent des conseils sur le procédé correct.

Consultez BASF-CC pour des informations supplémentaires.

Santé et sécurité

Le conseil propre pour la santé et la sécurité peut être trouvé sur la feuille d'informations de sécurité. Utilisateurs sont conseillés de porter des gants et de protéger les yeux pendant le mélange et l'application de MASTERFLEX 460 PRIMER et MASTERFLEX 460.

BASF Construction Chemicals Belgium NV

Industrieterrein 'Ravenshout' 3711
Nijverheidsweg 89, B-3945 Ham
Tel. +32 11 34 04 34. Fax +32 11 40 13 92
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.be
B.T.W./T.V.A. BE 0417.791.569
RPR/RPM Hasselt

Contact pour les Pays-Bas

Tel. +31 162 42 51 90. Fax +31 162 42 74 52
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.nl



Cette information est basée sur notre meilleure connaissance du produit. L'acheteur/applicateur effectuera, en fonction du support et du chantier d'une part, de la mise en œuvre et conditions de travail d'autre part, sur lesquels BASF Construction Chemicals n'a aucune influence, sous sa responsabilité un essai d'adéquation du produit et ce avant de commencer la réalisation. Des conseils écrits et oraux, conforme à nos conditions générales de vente sont sans engagement de notre part. La dernière édition des fiches techniques annule et remplace les précédentes.