

FICHE TECHNIQUE

PRESENTATION

Mastic élastomère bicomposants, autonivelant, coulable à froid, présentant de très bonnes performances aux agressions de type hydrocarbure non halogènes, huiles (minérales, hydrauliques) ou autre (voir ci-dessous).

Conforme à la norme SS-S 200 E

Après polymérisation, ESOFLEX PUB 200/N se transforme en une masse caoutchoutique à forte adhérence et élasticité permanente.

EMPLOIS

Joints horizontaux de pistes et chaussées en béton pour autoroutes, aérodromes, sols industriels, site pétrolier, fosse à hydrocarbure, station services

Liaison béton/Béton, béton/métal, métal/métal

Utilisation des primaires :

L'utilisation du Primaire M est obligatoire sur support Acier.

L'utilisation du Primaire 2206 est recommandée, pour les joints de dallage intérieurs ou extérieurs soumis à un trafic régulier de véhicules ou d'engins sur pneus (VL, Camion, Fenwick, Avion etc...)

RESISTANCES CHIMIQUES :

-Très bonne résistance à l'eau douce, eau salée, eaux usées, purin, sels de déneigement, gasoil, essence avec ou sans plomb, huile de synthèse automobile, kérosène, huiles hydrauliques, acide phosphorique dilué, hydroxyde de sodium dilué, ammoniac dilué, eau oxygénée à 10 volumes, méthanol.

-Bonne résistance à l'acide chlorhydrique dilué, xylène, white-spirit désaromatisé.

-Faible résistance à l'acétone, eau de javel à + de 2,6% de chlore actif, acide acétique à 10%.

-Mauvaise résistance au formol à 10%, alcools, éthers de glycol, hydrocarbures halogénés, esters, cétone, amine.

RESTRICTIONS :

Comme tous les mastics, la coloration du produit peut varier au contact de certains matériaux tels que les caoutchoucs noirs artificiels ou naturels, colles néoprènes ou peintures solvantées, éviter un contact direct avec ce genre de matériaux. Eviter les supports humides qui provoquent un bullage durant la polymérisation du mastic.

Il est déconseillé de mettre ce produit en contact avec l'asphalte ou le bitume.

Ne pas mettre à proximité de produit contenant ou pouvant libérer des composés à base d'alcool ce qui empêcherait la bonne polymérisation du mastic.

Dans le cas de contact avec des produits chimiques il convient de vérifier régulièrement l'état du joint et de le changer le cas échéant.

Tenir compte dans le cas de trafic de véhicules lourds, observer un retrait de 1 à 2 mm du joint par rapport au niveau du sol.

HYGIENE ET SECURITE

Ce produit contient des Isocyanates

Fiche de données et sécurité fournie sur demande.

Observer les règles d'hygiène et de sécurité du travail appropriées, Locaux ventilés, Port de gants et lunettes conseillés, s'abstenir de fumer et de manger à proximité, demi masque A1 P2 conseillé en milieu confiné.

CONDITIONNEMENT & STOCKAGE

Kits de 10 Kg (composant A : 5.9Kg / composant B : 4.1Kg)
20 kg (composant A : 11.76Kg / composant B : 8.24Kg)

Primaire 2206 ou M (sceau de 5Kg)

Stockage hermétique non entamé, à une température ambiante de 5 à 35°C, au sec, à l'abri des intempéries.

Pendant 6 mois à compter de la date de fabrication apposée sur les sceaux.

CARACTERISTIQUES

- Composition : Polyuréthane Bi composant
- Couleur: Gris ciment, Noir
- Densité (A+B) à 23°C : 1.25
- Dureté shore A à 7 Jours (23°C) : 20Sh A environ
- Pénétration au cône à 25°C en 10ème de mm : 20-40
- Allongement à la rupture après 7 jours :
à 20°C : > 400%
à - 29°C : > 50%
- Tractions compressions successives à -29°C : sans rupture
- Résistance chimique:
eau douce, eau salée, eau usée, acides et bases dilués,
essence, gazole, kérosène, fioul, intempéries
- Classement AFNOR : Famille IV / Classe 3
- Température de service : - 30°C à + 80°C
- Durée de réticulation

	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
- Sec au toucher	50mn	40mn	30mn
- Circulable	18 h	8 h	6 h

MISE EN OEUVRE

Mise en œuvre à froid à partir de +3°C

Degré d'hygrométrie de l'air maximum : 80% HR

Détermination de la section de mastic (Fig.1)

- ouverture « L » : $10 < L < 50$ mm

- profondeur « P » = $\frac{L \times 2}{3}$ avec 10 mm minimum

Soit pour un joint d'ouverture $L=30$ mm ; $P=2/3 \times 30=20$ mm de profondeur

Calcul du volume et poids mastic au mètre linéaire pour une section donnée:

L en cm x P en cm x 100 cm = volume en cm³/ml

Exemple :

Volume pour un joint de $L=3$ x $P=2$ x 100 = 600CC/ml ou 0.6 L

Poids résultant 0.6 L x densité=1.25= 0.75Kg/ml

Pour un travail optimal du mastic, il est nécessaire que l'ouverture des joints soit régulière et que les faces d'adhérence soient parallèles et ragrées si nécessaire (Fig.2)

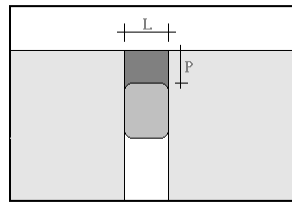


Fig.1

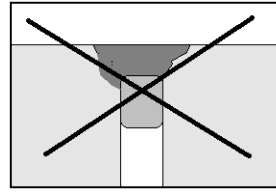


Fig.2

1- Nature des supports :

Béton, Métal (acier brut ou galvanisé, Inox, Alu anodisé)

Effectuer un essai préalable dans le cas de support minéraux naturel ou reconstitué de type pierre, granit ou autre.

2 - Etat du support :

L'état du support (nature, préparation) est un élément essentiel au comportement ainsi qu'à la longévité du mastic.
En cas de réfection du joint, les anciens produits doivent être totalement éliminés.

Les supports devront être propres secs, résistants et cohérents avant application

3 - Fond de joint compatibles : Esocord, Esoflam, Esocof

4 - Primaires d'adhérence :

- **Primaire 2206** sur béton,

Prévoir environ 1Kg de primaire pour 10Kg de mastic.

Recouvrir d'Esoplex PUB 200N dans un temps de 30mn à 4H après application du primaire.

- **Primaire M** sur acier

Prévoir environ 1Kg de primaire pour 10Kg de mastic.

Recouvrir d'Esoplex PUB 200N dans un temps de 1H30mn à 24H après application du primaire.

5 - Mélange des composants :

Rapport pondéral A/B : 10/7

Les composants A et B sont pré-dosés, Verser le composant B dans le composant A

Utiliser un mélangeur électrique à vitesse lente (500 tours maximum) pour éviter le moussage

Mélanger 5minutes, Le mélange doit être parfaitement homogène

IMPORTANT

Si la température est $< 15^{\circ}$, réchauffer uniquement le composant A ($25/30^{\circ}\text{C}$) avant mélange.

6 - Durée d'utilisation du mélange :

à 10°C : 50 minutes

à 20°C : 40 minutes

à 30°C : 30 minutes

7 - Application du mastic :

Par coulée, avec un bec verseur

Ou à l'aide d'une pompe pneumatique de type Graco, Kremlin ou équivalent.

8 - Nettoyage du matériel :

Éliminer le mastic des outils à l'état frais à l'aide d'un chiffon et de MEC, diluant ou équivalent, une fois polymérisé, le mastic ne peut être éliminé que mécaniquement à l'aide d'un couteau à enduit.