

# ésotrope Pub HR 25

thixotrope



Edition 2017/S39 Nat

## FICHE TECHNIQUE



Application verticale de l'Esotrope Pub HR 25 thixotrope

## PRESENTATION

**Mastic élastomère bicomposants, thixotrope, présentant de très bonnes performances** aux agressions accidentelles de type hydrocarbure non halogènes, huiles (minérales, hydrauliques) ou autre (voir ci-dessous).

Après polymérisation, ESOFLEX PUB HR 25 se transforme en une masse caoutchoutique à forte adhérence et élasticité permanente, sans retrait, permettant de supporter un allongement de service de 25%.

**Application sans primaire sur support désigné ci-dessous, conformément à la mise en œuvre détaillée page 2 et 3.**

Produit complémentaire à notre Esotrope PUB 200N qui est mastic auto nivelant pour joints de sol en milieu agressif. Ce mastic est compatible avec les mastics polyuréthanes de notre gamme Esotrope.

Excellente résistance aux UV, intempérie et abrasion..

Aucun retrait après polymérisation.

Présence d'isocyanate dans le composant B (Durcisseur)

## EMPLOIS

Mastic d'obturation pour le traitement des joints verticaux ou horizontaux en dilatation ou fractionnement pour ouvrage en béton de type, piste d'aéroport, sols (industriels), site pétrolier, fosse de rétention d'hydrocarbure, station services.

## ésotrope continental

Site web: [www.esotrope-continental.fr](http://www.esotrope-continental.fr)

Mail: [info@esotrope-continental.fr](mailto:info@esotrope-continental.fr)

13 Avenue Gustave Rodet – 93250 Villemomble - France

Tél : (33) 01.48.94.91.91 – Fax : (33) 01.48.94.81.50

## **RESISTANCES CHIMIQUES :**

- Très bonne résistance à l'eau douce, eau salée, eaux usées, sels de déneigement (temporaire ou accidentel).
- Projection accidentelle ou immersion temporaire de gasoil, essence avec ou sans plomb, huiles hydrauliques, huile de synthèse automobile, kérosène ou autre produit pétrolier (révision des joints conseillée après une immersion).
- Résistance moyenne à l'acide phosphorique dilué, hydroxyde de sodium dilué, ammoniac dilué, eau oxygénée à 10 volumes, méthanol, acide chlorhydrique dilué, xylène, white-spirit dés aromatisé.
- Mauvaise résistance à l'acétone, eau de javel à + de 2,6% de chlore actif, acide acétique à 10% , 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 des problèmes d'adhérence ainsi qu'un bullage durant la polymérisation.

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 temporaire avec des produits chimiques ou pétrolier, il convient de vérifier l'état du joint et de procéder à une réparation ponctuelle le cas échéant.

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**

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 A2 B2 conseillé en milieu confiné ou très peu ventilé.

## **CONDITIONNEMENT & STOCKAGE**

Kits de 10 Kg (composant A : 9.4Kg / composant B : 0.6Kg)

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

Pendant un 12 mois à compter de la date de fabrication apposée sur les sceaux.

## **CARACTERISTIQUES (à 23°C et 50% HR)**

- Composition : Polyuréthane Bi composant
- Consistance : Pâteux
- Couleur : Composant A Noir ; Composant B jaunâtre
- Densité (A+B) à 23°C en g/cm<sup>3</sup> : composant A=1.4 ; Composant B=1.2 soit une résultante de 1.4 après mélange
- Dureté shore A à 7 Jours (23°C) : 20Sh A environ

- Viscosity Brookfield (mPa.s) : 3 700 000 (F,V=1)

- Allongement à la rupture (DIN 53504-S3a en %) : 450

- Résistance à la traction (DIN 53504-S3a en N/mm<sup>2</sup>) : 0.5

- Module à 100% d'allongement (DIN 53504-S3a en N/mm<sup>2</sup>) : 0.3

- Température de service : - 30°C à + 70°C avec des pointes à 100°C maximum

- Allongement de service : 25%

Soit pour un joint initial de 30mm + allongement de service de  $(25 \times 30) / 100 = 7.5 \text{ mm} = 37.5 \text{ mm}$  de largeur totale maximum tolérée après allongement

## MISE EN OEUVRE

Plage de température d'application de +5°C à 35°C  
Plage hygrométrique adaptée 30 à 80%

### 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:

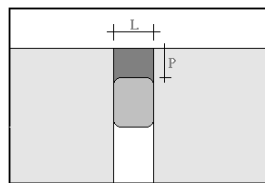
$L$  en cm x  $P$  en cm x 100 cm = volume en  $\text{cm}^3/\text{ml}$

Exemple :

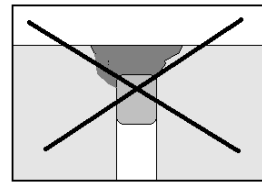
Volume pour un joint de  $L=3$  x  $P=2$  x 100 = 600CC/ml ou 0.6 L

Poids résultant  $0.6 \text{ L} \times \text{densité}=1.4= 0.84\text{Kg/ml}$

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 compatibles :

Béton, Métal (acier brut ou galvanisé, Inox, Alu anodisé), céramique, élément de maçonnerie etc.  
Effectuer un essai préalable dans le cas de support minéraux naturel ou reconstitué de type pierre, granit ou autre.

### 2 – Nettoyage 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 d'un joint mastic existant, les anciens produits doivent être totalement éliminés.  
Les supports devront être propres secs, résistants et cohérents avant application.

### 3 – Mise en place d'un fond de joint :

Positionner le fond de joint à la profondeur adapté à la largeur du joint, voir détermination de la section de mastic ci-dessus.

**Fonds de joints compatibles :** Esocord, Esofoam, Esoflam, Esocof

### 5 - Mélange des composants :

Rapport pondéral A/B : 94/6 (tenir compte de ce rapport en cas de fractionnement en vous équipant d'une balance)

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)

Ne pas extraire l'hélice lors du mélange ce qui aurait pour effet d'entraîner de l'air dans le mastic.

**Mélanger 5minutes en insistant dans le fond et sur les cotés, Le mélange doit être parfaitement homogène.**

### IMPORTANT

Si la température ambiante du lieu d'application est  $< 10^\circ$ , réchauffer le composant A (à 25 à 30°C) avant mélange ou stockez le dans un local chauffé la veille des travaux.

### 6 - Durée d'utilisation du mélange:

à 10°C et 50% HR (hygrométrie): 1H environ

à 20°C et 50% HR (hygrométrie) : 45 minutes environ

à 30°C et 50% HR (hygrométrie) : 30 minutes environ

Circulable sous 24 à 36H (à 20°C et 50% HR)

### 7 - Application du mastic :

A l'aide d'une spatule ou truelle.

Période conseillée : saison fraîche lors de l'ouverture optimum des joints

### 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.