

## ACCOPLAST PM

### Mastic à chaud de scellement et d'étanchéité

#### DOMAINES D'EMPLOI

- Mastic de scellement et d'étanchéité de structure métallique.

#### DEFINITION

- L'ACCOPLAST PM est un mastic applicable à chaud.
- Sur support métal et béton, prévoir l'utilisation d'un primaire adapté.
- Bonne résistance chimique à l'eau salée, aux sels de déverglaçage et aux acides concentrés.

#### CARACTERISTIQUES

- |   |   |
|---|---|
| ➤ Masse volumique à 25°C (NF EN 13880-1)                                | 1400 kg/m <sup>3</sup> environ                          |
| ➤ Allongement à 20°C  | > 500 %   |
| ➤ Allongement à - 30°C  | > 50 %  |
| ➤ Pénétration au cône à 25°C en 10 <sup>ème</sup> de mm (NF EN 13880-2) | 40 - 130  |
| ➤ Température bille anneau (NF EN 1427)                                 | ≥ 85°C  |
| ➤ Résilience avant et après vieillissement (NF EN 13880-3 et 4)         | ≥ 60 %  |
| ➤ Fluage 5H à 60°C (NF EN 13880-5)                                      | ≤ 2 mm  |
| ➤ Type de rupture en traction, à plus de 500 % d'allongement            | Rupture dans la masse sans aucun décollement du support |
| ➤ Respiration des fissures à - 18°C                                     | Aucune rupture après 40 cycles                          |

#### AVANTAGES

- Allongement supérieur à 500 %
  - Absence de fluage à température élevée, jusqu'à + 60°C
  - Excellent comportement à basse température (-30 °C)
  - Etanchéité à l'eau
- L'Accoplast PM est conditionné en sacs sans film thermo-fusible, ce qui :**
- o **Garanti une ouverture rapide des sacs**
  - o **Supprime la formation de croûtes sur les parois intérieures de la cuve du fondoir qui ralentissent la chauffe**
  - o **Supprime le risque de colmatage de la pompe**
- La configuration plate des sacs d'Accoplast PM assure une surface d'échange thermique optimum et réduit le temps de chauffe**

## MODE D'EMPLOI

- Le fondoir, à double enveloppe à bain d'huile, doit être doté d'un système de malaxage continu et d'un thermomètre de contrôle du bain d'huile et du mastic
- L'ACCOPLAST PM doit être chauffé à une température régulée entre 180°C et 200°C.

**ATTENTION: Ne pas dépasser la température de 220°C (début de décomposition du produit)**

- L'application doit être réalisée à l'aide d'une pompe de transfert qui injecte le produit directement dans la réservation (la pompe doit être vidée à chaque arrêt de travail)
- En cas de conditions difficiles : nous consulter

## MISE EN OEUVRE

- Le support doit être propre, sec, dépoussiéré, dépourvu de laitance, de tâches de corps gras, bitume ou gas-oil

## CONDITIONNEMENT

- L'ACCOPLAST PM est conditionné sous forme solide, en sac papier siliconé sans film thermo-fusible, de ± 25kg, logé sur palette d'un poids unitaire de 1000 kg environ (unité de vente)

## PRECAUTIONS D'EMPLOI

- La température minimale du support doit être de + 3°C (ne pas appliquer sur support humide)
- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées : port de gants et de lunettes
- Pour plus d'informations se reporter aux Fiches de Données de Sécurité

## STOCKAGE

- L'ACCOPLAST PM peut être conservé pendant 5 ans, sous abri, dans son emballage d'origine non entamé à partir de la date d'expédition du produit

Les renseignements donnés par la présente notice sont fournis à titre indicatif. Ils sont fondés sur notre connaissance et notre expérience. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment, à la lumière des dernières connaissances de la recherche, la composition de nos produits ; les données physico-chimiques qui en découlent seront alors différentes. Il est admis dans un cadre usuel des écarts de qualité, de dimension et de couleur. Les indications données par nos fiches techniques et relatives à l'utilisation et à la mise en oeuvre du produit constituent des règles générales d'application ne pouvant, par définition, intégrer les données concrètes spécifiques à chaque chantier. Notre garantie se limitant à la qualité des marchandises livrées, INTERDESCO ne saurait voir son rôle assimilé ou substitué à celui de l'applicateur qui reste maître de son support. L'applicateur doit être un professionnel qualifié qui devra tenir compte tant des données fournies par le fabricant que des recommandations professionnelles éditées par le Syndicat National des Formulateurs des Résines de Synthèse, des Documents Techniques Unifiés (D.T.U.), s'il en existe et plus généralement des règles de l'art en la matière.

Avant toute mise en oeuvre, l'applicateur devra procéder à des essais in situ.

Toutes réclamations concernant l'obligation pour le fabricant de délivrance conforme du produit doivent être formulées après essai in situ et au plus tard un mois après la date de livraison.