

Körapop 223



Colle / Mastic

- **Mastic MS-Polymère destiné à des applications très diversifiées dans les domaines de la carrosserie industrielle et frigorifique ainsi que la construction automobile**
- **Bonne adhésion sur bon nombre de supports minéraux tels que le verre, les métaux (acier, zinc, aluminium)**
- **Bonne adhérence sur le bois et ses dérivés tout comme sur de nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastes (exceptés les PE, PP et PTFE)**
- **Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles**
- **Bonne résistance en température de – 40°C à + 80°C en continu (jusqu'à + 120°C en pointe)**

Mastic mono-composant à performances mécaniques moyenne, spécialement destiné à l'étanchéité de divers matériaux tels que polyester, métaux (aluminium, acier inox, zingué, pré-laqué, etc.), supports émaillés, bois et dérivés, verre, tout comme de nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastes (hormis PE, PP, PTFE). Les applications premières de ce mastic se situent dans la carrosserie industrielle et frigorifique, les panneaux sandwichs, la ventilation, la climatisation et dans de très nombreux domaines de l'industrie en général.

Très souple et élastique, il présente une bonne tenue à l'humidité et à la température de -40 à +80 °C en continu, + 120 °C en pointe. La plus grande partie des peintures et laques peuvent être appliquées directement sur le joint de Körapop 223 à l'état humide ou au plus tard dans les 5 jours qui suivent l'application. L'adhérence de certaines peintures diminue avec l'avancement du degré de polymérisation du produit (des essais préliminaires sont à effectuer).

La mise en peinture prolonge la polymérisation du joint.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Polymères polyoxypropylènes polymérisant avec l'humidité de l'air		
Couleur	Blanc, Gris, Noir		
Consistance	Pâteux, bonne thixotropie, pouvant s'appliquer à la spatule ou à la brosse		
Densité	≈ 1,64	g/cm ³	DIN 53 479
Vitesse de polymérisation	≈ 3	mm (le premier jour)	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Formation de peau	≈ 25	min	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Perte en poids	≈ 1	%	14 jours (DIN 50 014 – 23°C/50 HR)
Dureté Shore A	≈ 32	Après 4 semaines (6 mm)	DIN 53 505
Allongement à la rupture	≈ 350	%	DIN 53 504 - NSt. S3A
Résistance à la traction	≈ 0,8	N/mm ²	DIN 53 504 - NSt. S3A
Résistance au déchirement	≈ 4,9	N/mm	ASTM D 624, Form B



Agence en France

KÖMMERLING CHIMIE Sàrl

15, rue de la Côte 67700 SAVERNE

Tél +33 (0)388 025 200 - Fax +33 (0)388 025 218

Courriel : info.france@koemmerling.com
Internet : www.koe-chemie.com

MISE EN OEUVRE**Température de Travail**
+ 5°C à + 30°C**Préparation des surfaces**

Les surfaces à coller ou à jointoyer doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler de préférence dans des locaux chauffés supérieurs à 10°C.

La compatibilité avec les peintures et laques tout comme l'adhésion sur les matières plastiques doit être testée individuellement avant leur utilisation.

Le Körapop 223 peut être utilisé sur bon nombre de supports sans primaire. Pour des matériaux absorbants tels que le bois et le béton, nous recommandons l'emploi de notre Körabond HG 74 comme agent de barrière. L'adhésion sur des supports non absorbants tout comme sur les matières plastiques peut être améliorée avec nos primaires Körabond HG 77 et HG 81. A ce sujet, des essais préliminaires sont nécessaires.

Application

Le mastic est déposé par extrusion de cordons en quantité suffisante entre les matériaux à étancher ou à coller. La quantité à déposer est fonction de la planéité des supports à assembler ou des dimensions des joints. L'affichage du contre-matériau ou le lissage du cordon doit impérativement se faire dans la limite du temps de formation de peau (Nous recommandons de ne pas dépasser 10 minutes).

Il est impératif de maintenir un contact suffisant à l'aide d'une fixation mécanique pendant le temps de prise.

La vitesse de formation d'une peau en surface tout comme la vitesse de polymérisation sont essentiellement fonction du taux d'hygrométrie de l'air et des supports.

Les cordons de Körapop 223 peuvent être lissés et recouverts de la plupart des peintures traditionnellement utilisées dans l'automobile, immédiatement sans attendre le séchage. Nous conseillons une mise en peinture dans les premières heures qui suivent l'extrusion afin d'assurer une adhérence optimale de celle-ci. Certaines peintures peuvent cependant être appliquées jusqu'à 5 jours après l'extrusion du Körapop 223; il est toutefois vivement conseillé de faire un essai de compatibilité préalable.

Remarques

Par ailleurs il faut éviter le contact direct du mastic Körapop 223 avec des polyuréthanes frais, ce qui pourrait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Körasolv PU.

Nettoyer les tâches immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

SECURITE

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé.

Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, veuillez respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Pour de plus amples renseignements, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES**Stockage**

Ne pas stocker plus de 12 mois dans un endroit frais (10°C à 25°C) dans l'emballage d'origine non ouvert

Ne pas stocker au-dessus de 25°C durant une période longue.

CONDITIONNEMENT

Cartouche de 310 ml net (carton de 12 cartouches)

Poche de 570 ml net (carton de 12 poches)

Hobbock de 28 kg net

Fût de 270 kg net

NUMERO PRODUIT

C 38010 Blanc

C 38011 Gris

C 38012 Noir

Consulter la Fiche de Données de Sécurité pour toutes informations relatives à la sécurité d'emploi, de manipulation et de mise en oeuvre

Notes à l'utilisateur : Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.



Agence en France
KOMMERLING CHIMIE Sàrl
15, rue de la Côte 67700 SAVERNE
Tél +33 (0)388 025 200 - Fax +33 (0)388 025 218

Courriel : info.france@koemmerling.com
Internet : www.koe-chemie.com

