

Körpop 235



Colle / Mastic

- **Bonne adhésion sur bon nombre de supports tels que les métaux bruts (acier, zinc, aluminium), laqués ou traités, bois et dérivés, nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastiques (excepté PE, PP, PTFE), le verre et les surfaces minérales**
- **Bonne résistance en température de – 40°C à + 90°C en continu (jusqu'à + 120°C en pointe)**
- **Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles**

Colle / Mastic mono-composant rapide à très hautes performances mécaniques, spécialement destiné au collage souple et à l'étanchéité de divers matériaux tels que stratifiés polyester, supports métalliques (aluminium, acier inoxydable, zingué, pré-laqué, etc.), bois et dérivés, verre, tout comme de nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastiques (hormis PE, PP, PTFE).

Les applications premières de ce mastic se situent dans la carrosserie industrielle et frigorifique, la climatisation, la ventilation, la métallurgie, la marine et dans de très nombreux domaines de l'industrie en général.

Elastique et très résistant, bonne tenue à l'humidité et à la température de -40 à +90 °C en continu, + 120 °C en pointe. La plus grande partie des peintures et laques peuvent être appliquées directement sur le joint de Körpop 235 à l'état humide ou au plus tard, selon notre expérience, dans les 2 heures qui suivent l'application. Au-delà de ce temps, des problèmes d'adhésion avec certains types de peinture peuvent être constatés. Le laquage prolonge le temps de polymérisation. Mastic pratiquement non jaunissant lors d'expositions aux rayons Ultra Violets.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Polymères polyoxypropylènes polymérisant avec l'humidité de l'air		
Couleur	Blanc, Gris béton, Noir, Jaune		
Consistance	Pâteux, excellente thixotropie et bonne facilité d'extrusion		
Densité	≈ 1,44	g/cm ³	DIN 53 479
Vitesse de polymérisation	≈ 3	mm (le premier jour)	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Formation de peau	≈ 10	min	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Perte en poids	≈ 1	%	14 jours (DIN 50 014 – 23°C/50 HR)
Dureté Shore A	≈ 50		DIN 53 505
Allongement à la rupture	≈ 450	% (NSt. S3A)	DIN 53 504
Résistance à la traction	≈ 3,1	N/mm ² (NSt. S3A)	DIN 53 504
Résistance au déchirement	≈ 21,0	N/mm	ASTM D 624, Form B



MISE EN OEUVRE**Température de Travail**

+ 5°C à + 30°C

Des températures élevées réduisent le temps de polymérisation alors que des températures basses le rallongent.

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 secs et chauffés. La compatibilité et l'adhésion doivent être testées individuellement lors de l'application sur des matières plastiques ou peintes.

Le Körapop 235 peut être utilisé sur bon nombre de supports sans primaire. Pour améliorer l'adhérence sur des matériaux absorbants tels que le bois et le béton, nous recommandons l'emploi de notre Körabond HG 74 comme agent de barrière. Pour les supports non absorbants l'adhérence peut être améliorée avec nos primaires Körabond HG 81 ou HG 83. 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 5 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 235 peuvent être recouverts de la plupart des peintures traditionnellement utilisées dans l'automobile, immédiatement sans attendre le séchage. Nous conseillons une mise en peinture directement après l'application afin d'assurer une adhérence optimale de celle-ci (procédé mouillé sur mouillé).

Remarques

Pour une application au pistolet pneumatique, une pression de 3 à 5 bars sur le produit est conseillée.

Il faut éviter le contact direct du mastic Körapop 235 avec des polyuréthanes frais, ce qui pourrait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

Après la formation de peau, des problèmes d'adhésion peuvent apparaître avec certains types de peinture

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Körasolv GL ou 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 6 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.

Produit dérivé

Körapur 235 / 2K : Version 2 composants durcissant sans contrainte du taux d'hygrométrie de l'air.

Restriction

Ne pas utiliser pour des collages de verre présentant une exposition constante et durable du joint aux UV

CONDITIONNEMENT

Cartouche PE de 310 ml (carton de 12 cartouches)

Poche de 600 ml (carton de 12 poches)

Hobbocks de 25 kg

Fût de 270 kg

NUMERO PRODUIT**C 38045 Blanc****C 38014 Gris****C 38046 Noir****C 38035 Jaune**

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



DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat: 01 100 044853
ISO 14001:2004
Zertifikat: 01 104 053913
OHSAS 18001:1999
Zertifikat: QA 05 116 4030

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