

Körapur 140



Colle / Mastic

- **Mastic Polyuréthane mono-composant, destiné à des applications très diversifiées tels que la carrosserie, les conduites de climatisation, l'automobile, etc.**
- **Polymérisation rapide**
- **Très hautes performances, excellente thixotropie**
- **Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles**
- **Excellente résistance en température de -40°C à +90°C en continu (+120°C en pointe)**

Colle / Mastic mono-composant spécialement destiné à l'assemblage souple et étanche de nombreux matériaux tels que stratifiés polyester, tôles peintes, aluminium, duroplast, matières plastiques rigides, béton, bois, mousses isolantes en polyuréthane, etc.

Version spécialement développée pour les domaines de la carrosserie industrielle, la fabrication de containers frigorifiques, la ventilation, la climatisation ainsi que de multiples autres applications industrielles nécessitant d'excellentes caractéristiques mécaniques.

Elastique et très cohésif, excellente tenue à l'humidité et à la température de -40 à +90 °C en continu, + 120 °C en pointe. Possibilité de mise en peinture des cordons après polymérisation.

Pour une polymérisation plus rapide ou dans des conditions d'hygrométrie très réduite, il existe notre Körapur 140 – 2K se travaillant avec notre durcisseur Köracur 100.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Pré-polymères polyuréthanes polymérisant avec l'humidité de l'air		
Couleur	Blanc, gris ou noir (couleurs spécifiques possibles sur demande)		
Consistance	Excellente thixotropie et grande facilité d'extrusion		
Densité	≈ 1,20	g/cm ³	DIN 53 479
Vitesse de polymérisation	≈ 3	mm (le premier jour)	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Formation de peau	≈ 45	min	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Perte en volume	≈ 7	%	DIN 52 451
Dureté Shore A	≈ 55		DIN 53 505
Allongement à la rupture	≈ 400	%	DIN 53 504 - NSt. S3A
Résistance à la traction	≈ 4,0	N/mm ²	DIN 53 504 - NSt. S3A
Résistance au cisaillement	≈ 3,0	N/mm ² (épaisseur 2 mm)	DIN 53 283
Résistance au déchirement	≈ 7,0	N/mm	ASTM D 624, Form B
Classe pour la construction	B2		DIN 4102 (Chapitres 1 + 4)



MISE EN OEUVRE**Température de Travail**
+ 5°C à + 35°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 15°C afin d'éviter les phénomènes de condensation. La compatibilité et l'adhésion doivent être testées individuellement lors de l'application sur des matières plastiques ou peintes.

Pour le nettoyage/dégraissage des supports sales nous conseillons l'emploi de notre Körasolv PU ou CR. Nous préconisons un nettoyage au Körasolv WL pour des substrats laqués avec une peinture poudre. L'adhésion sur des supports non absorbants tels que le verre, le polyester, le contreplaqué, l'aluminium, l'inox, etc. peut être sensiblement améliorée avec nos primaires Körabond HG 81 ou HG 83 alors que pour les supports absorbants nous recommandons l'emploi de notre Körabond HG 74 comme agent de barrière. Sur les matériaux plastiques tels que l'ABS ou le PVC l'adhésion peut être améliorée avec nos primaires Körabond HG 77 ou HG 81 ou HG 83.

Dans tous les cas, des essais préliminaires sont nécessaires.

Application

Le mastic est déposé par extrusion en quantité suffisante sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau. 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 pendant le temps de prise qui est généralement de quelques heures à température ambiante.

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.

La polymérisation définitive est généralement atteinte après 48 à 72 heures selon l'épaisseur déposée, mais dans beaucoup de cas la cohésion liée à la consistance même de ce produit permet un maintien initial suffisant.

Les peintures traditionnellement utilisées dans l'automobile, peuvent être appliquées sur le joint polymérisé en surface; il est toutefois vivement conseillé de faire un essai de compatibilité préalable.

Remarques

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

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Körasolv MB 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. Le port de gants et de lunettes de protection est conseillé.

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 (fût et hobbock) ou 9 mois (cartouche et poche) 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 trop longue.

Variante :

Körapur 140 / 2K : Version 2 composants durcissant sans contrainte du taux d'hygrométrie de l'air.

Körapur 140 LHB : Version à formation de peau plus lente

CONDITIONNEMENT

Cartouche Alu de 310 ml (carton de 12 cartouches)

Poche de 600 ml (carton de 12 poches)

Hobbock de 23 kg

Fût de 230 kg

NUMERO PRODUIT

C 12165 Blanc

C 12148 Gris

C 12166 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

