

# POLYFLEX 452 Mastic polyuréthane à haut module d'élasticité

## DESCRIPTION DU PRODUIT :

POLYFLEX 452 est un mastic polyuréthane à haut module d'élasticité qui répond aux normes de qualité les plus strictes.

Après l'application, le produit polymérise au contact de l'humidité pour devenir un joint étanche d'une grande élasticité.

## DOMAINES D'APPLICATIONS :

POLYFLEX 452 convient parfaitement pour la réalisation de joints de raccordement étanches. Obturation des joints de sols industriels avec passage d'engins, terrasses, chemins piétonniers.

Collage et étanchéité des feux de balisage sur les pistes d'aéroports.

Collage souple et étanche d'éléments de carrosserie en industrie automobile, camions, bus, conteneurs.

Collage et étanchéité des joint d'assemblage et de finition en bâtiments modulaires.

Collage de tuiles et éléments de toitures et bardages.

## EMBALLAGE ET COULEURS

Cartouches 300 ml / poches 600 ml.

Coloris standard : Blanc, gris, noir.

## CONSERVATION

18 mois après la date de production dans son emballage d'origine non entamé dans un endroit sec à des températures entre +5°C et +25°C.



## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI - RECOMMANDATIONS :

Calibrer les dimensions du joint conformément aux règles professionnelles en vigueur.

Consultez la note d'information IT-01.

Lissage du joint au moyen d'eau savonnée non colorée.

## PRÉPARATION DE SURFACE :

Température d'application de +5°C à +40°C. Les supports doivent être solides, propres, secs et exempts de poussière et de graisse.

## MISE EN PEINTURE :

POLYFLEX 452 peut être peint avec des peintures à base d'eau ou synthétiques après séchage complet du mastic. Un test de compatibilité avec la peinture est recommandé avant l'application.

## AVANTAGES :

- Adhérence parfaite à la plupart des surfaces présentes dans le bâtiment.
- Joints et collages à élasticité permanente.
- Très bonne résistance au vieillissement et aux variations climatiques.
- Application et lissage facile.
- Peut être peint avec la plupart des peintures utilisées dans le bâtiment et la construction

## NETTOYAGE :

Nettoyage des outils au moyen de solvant, nettoyage des mains au moyen d'eau et savon.

## SANTÉ / SECURITÉ :

La fiche des données de sécurité est disponible sur demande, et doit être lue et comprise avant l'utilisation du produit.

INFORMATIONS TECHNIQUES	NORMES D'ESSAIS	RESULTATS
Densité	EN ISO 1183-1	± 1,23 g/ml
Dureté shore-A	EN ISO 868	± 45°
Allongement à la rupture	EN ISO 8339	± 450 %
Contrainte à la rupture	EN ISO 8339	± 0,90 N/mm <sup>2</sup>
Résistance au cisaillement	EN ISO 4587	± 1,40 N/mm <sup>2</sup>
Module à 100% d'allongement	EN ISO 8339	0.70 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la température	EN ISO 9047	-30°C à +70°C
Fluage	EN ISO 7390	< 3mm
Temps de formation de peau	23°C / 50% HR	70 min.
Vitesse de polymérisation	23°C / 50% HR	3 mm / 24 h.

**CONFORME AUX NORMES : EN 15651-1 EXT-INT-CC 25HM / PW EXT-INT-CC 20HM**