

Masterflex[®] 700FR

Mastic polysulfure pour joints horizontaux et verticaux

Description

MASTERFLEX 700FR Pouring Grade et Gun Grade sont des produits de jointoiment bicomposants à base de polysulfure.

MASTERFLEX 700FR Pouring Grade: masse de jointoiment autonivelant pour joints horizontaux (pente jusqu'à 2%).

MASTERFLEX 700FR Gun Grade: pour joints verticaux, application par pistolet.

MASTERFLEX 700 PRIMER A SP: une résine époxy à deux composants. Il est utilisé sur surfaces absorbantes comme du béton et de la maçonnerie.

MASTERFLEX 700 PRIMER N: un silane mono composant, utilisé sur surfaces non absorbantes comme de l'acier et du cuivre.

Domaines d'application

- Aéroports
- Pistes de décollage
- Stations service
- Aires de stockage des carburants
- Garages
- Stations d'épuration
- Industrie chimique

Emballage, stockage et conservation

MASTERFLEX 700 FR Pouring Grade est livré dans le bon rapport de mélange de composant A et composant B, en emballage de 4 litres et de 10 litres.

MASTERFLEX 700FR Gun Grade est livré dans le bon rapport de mélange de composant A et composant B. Les deux composants sont dans un emballage, séparé par une couche non-réactive. MASTERFLEX 700FR Gun Grade est disponible en cartouche de 450 ml et en emballage de 2,5 litres.

Stocker les produits MASTERFLEX dans un endroit frais et sec, à distance du sol, à une température entre 15°C et 25°C. Eviter les rayons solaires directs. Prévoir la rotation du stock afin de ne pas dépasser les durées de conservation maximale. La durée de conservation maximale du MASTERFLEX 700FR Pouring Grade et Gun Grade est de 6 mois.

Caractéristiques

- Durable
 - Bonne résistance chimique.
 - Bonne résistance aux rayons UV.
 - Garde une élasticité permanente.
 - Garantie la durabilité et la fonctionnalité.
- Ecologique
 - Polysulfure ne contient pas de PCB.

Résistance aux produits chimiques

(++) une très bonne résistance après 72 heures à une température de 23°C

<u>Solutions alcalines</u>	<u>Résistance</u>
Soude caustique	++
Ammoniaque	++
Hydroxyde de calcium	++
Lessive de potasse	++
<u>Huiles</u>	
Huile végétale	++
Huile de coupe	++
Fioul de chauffage	++
Huile de castor	++
Huile de silicone	++
<u>Solvants et carburants</u>	
Pétrole et essence normale	++
Jet fioul	++
Kérosène	++
Térébenthine	++
<u>Alcools</u>	
Alcool d'éthyle	++
Ethylène glycol	++
Glycérine	++
Isobutanol	++
Isopropanol	++

Couleur

Gris (± RAL 7037) et noir (± RAL 9011).

Approbation

Spécifications US selon SS-S-200E.
Certificat d'ETA avec n° d'ETA 05/0258 (Pouring Grade)
et n° d'ETA 05/0259 (Gun Grade)

Consommation

La consommation des produits de jointoiement dépend des dimensions du joint.

Pouring Grade

Largeur du joint	Profondeur du joint	Consommation
12 mm	10 mm	120 ml
15 mm	12 mm	180 ml

Gun Grade

Largeur du joint	Profondeur du joint	Consommation
12 mm	10 mm	120 ml
15 mm	12 mm	180 ml
20 mm	16 mm	320 ml

Domaine d'application

MASTERFLEX 700FR Pouring Grade et Gun Grade sont des produits de jointement élastomères de haute qualité pour des joints de dilatation, traits de scie dans du béton coulé et des joints entre des éléments de béton préfabriqué.

Utilisation typique comprend également: stations-service, garages et parkings.

Application

Préparation du support

MASTERFLEX 700FR Pouring grade et Gun Grade sont appliqués sur des surfaces traitées avec du MASTERFLEX 700 PRIMER A SP (pour surfaces absorbantes) ou du MASTERFLEX 700 PRIMER N (pour surfaces non absorbantes).

Le support doit être sain, sec et propre. La présence des impuretés peut avoir une influence négative sur l'adhésion.

Eviter de la condensation: contrôler la température du support qui doit être au moins +3°C au-dessus de celle du point de rosée.

Du béton neuf doit être âgé d'au moins 7 jours et avoir atteint au moins 70% de la résistance final à 28 jours.

Prévoir une bande de support en polyéthylène avant d'appliquer le primaire.

Mélanger

Mélanger profondément les 2 composants du MASTERFLEX 700FR Pouring Grade avec un malaxeur à vitesse lente (max. 300 tpm) jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène et uniforme (pendant min. 3 minutes). Puis, verser le mélange dans un autre conteneur et mélanger de nouveau pendant une minute.

Mélanger profondément les 2 composants du MASTERFLEX 700FR Gun Grade (emballage de 2,5 litres) avec un malaxeur à vitesse lente (max. 300 tpm) jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène et uniforme (pendant min. 3 minutes).

MASTERFLEX 700FR Gun Grade (emballage de 0,450 l) : serrer la cartouche dans le support. Insérer l'agitateur dans la cartouche et mélanger pendant env. 3 minutes. Enlever l'agitateur lentement de façon qu'on ne gaspille pas de matière. Ensuite placer la cartouche dans le pistolet.

Mode d'emploi

La température du support et la température ambiante doivent être entre +5 en +40°C. Afin d'éviter une adhésion à 3 points, un joint intermédiaire doit être ajouté sous forme d'une bande de support en polyéthylène. Appliquer à la brosse une mince couche de MASTERFLEX Primer.

MASTERFLEX 700 PRIMER N

Respecter un délai d'au moins 5 minutes (30 minutes au maximum) – à 23°C- avant d'appliquer MASTERFLEX 700FR Pouring Grade ou Gun Grade.

MASTERFLEX 700 PRIMER A SP

Respecter un délai d'au moins 1 heure (4 heures au maximum) – à 23°C – avant d'appliquer MASTERFLEX 700FR Pouring Grade ou Gun Grade.

Ensuite, appliquer la masse de jointement par coulage – MASTERFLEX 700FR Pouring Grade ou par pistolet – MASTERFLEX 700FR GunGrade.

Nettoyage du matériel

Nettoyer les outils et le matériel non durci avec p.ex. du Xylène ou un autre solvant adéquat (MEK).

Conseil de sécurité

En état durci, MASTERFLEX 700FR Pouring Grade et Gun Grade sont physiologiquement non dangereux.

Eviter le contact avec la peau. Porter des gants imperméables et des lunettes de sécurité pendant le mélange et l'application des produits MASTERFLEX. S'abstenir de manger, de fumer et éviter tout contact avec une flamme pendant la mise en œuvre.

Pour des informations détaillées, prière de consulter les fiches de sécurité.

Données techniques (*)

	MASTERFLEX 700FR Pouring grade	MASTERFLEX 700FR Gun grade
Consistance	Coulable	Pâte
Rapport de mélange A : B en poids	100 : 10	100 : 11,75
Dureté Shore A (23°C)	± 25	± 25
Densité	1,67 g/ml	1,63 g/ml
Résistance thermique	De -20°C jusqu'à +50°C	De -20°C jusqu'à +50°C
Tension de traction du support à 100% d'allongement * à +20°C * à -20°C	± 0,32 N/mm ² ± 0,48 N/mm ²	± 0,20 N/mm ² ± 0,34 N/mm ²
Capacité de réparation	> 80%	> 80%
Déformation admissible	max. 25%	max. 25%
Délai d'application	1 – 2 heures	0,5 – 2 heures
Durcissement	24-48 heures	24-48 heures
Résistance aux rayons UV	Très bien	Très bien
Extrait sec (volume)	100 %	100 %
Base du liant	polysulfure	polysulfure

(*) Valeurs typiques ; tests exécutés sous conditions de températures contrôlées de 23°C, humidité relative de 50 %.

BASF Construction Chemicals Belgium NV

Industrieterrein 'Ravenshout' 3711
Nijverheidsweg 89, B-3945 Ham
Tel. +32 11 34 04 34. Fax +32 11 40 13 92
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.be
B.T.W./T.V.A. BE 0417.791.569
RPR/RPM Hasselt

Contact pour les Pays-Bas

Tel. +31 162 42 51 90. Fax +31 162 42 74 52
basf-cc-be@basf.com - www.basf-cc.nl



Cette information est basée sur notre meilleure connaissance du produit. L'acheteur/applicateur effectuera, en fonction du support et du chantier d'une part, de la mise en œuvre et conditions de travail d'autre part, sur lesquels BASF Construction Chemicals n'a aucune influence, sous sa responsabilité un essai d'adéquation du produit et ce avant de commencer la réalisation. Des conseils écrits et oraux, conforme à nos conditions générales de vente sont sans engagement de notre part. La dernière édition des fiches techniques annule et remplace les précédentes.