

FICHE TECHNIQUE

Date de révision : 14.06.2024

MASTIC SOUPLE UNIVERSEL

Numéro d'article :	15052, 15054, 15055, 15056, 15058, 15059									
Couleur :	ocre									
Utilisation prévue :	Produit de réparation automobile / Mastic à spatuler / Apprêt garnissant									
Caractéristiques générales :	Mastic à base de résines polyester insaturées avec des charges micro-fines pour une surface lisse et régulière. Idéal pour le comblement des bosses ou des rayures sur de grandes surfaces, sans pores. ■ bonne élasticité ■ excellente adhérence ■ facile à poncer, même après une longue période ■ bonne tenue sur surfaces verticales Domaines d'application : <table><tr><td>■ acier galvanisé</td><td>■ fer</td><td>■ bois</td></tr><tr><td>■ zinc</td><td>■ acier</td><td>■ aluminium et ses alliages</td></tr><tr><td>■ PRV</td><td>■ béton</td><td>■ surfaces étamées</td></tr></table>	■ acier galvanisé	■ fer	■ bois	■ zinc	■ acier	■ aluminium et ses alliages	■ PRV	■ béton	■ surfaces étamées
■ acier galvanisé	■ fer	■ bois								
■ zinc	■ acier	■ aluminium et ses alliages								
■ PRV	■ béton	■ surfaces étamées								

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Base : résine polyester

Densité à 20 °C : mastic 1,82 g/cm³
durcisseur 1,15 g/cm³

PROCESSUS DE PRÉPARATION DU PRODUIT

Durcisseur : Durcisseur P

Rapport de mélange (en poids) : 100:2

Ne pas utiliser plus de 3 % de durcisseur P ! Un sous-dosage ou un surdosage de durcisseur peut entraîner des taches sur la couche de finition.

Durée de vie en pot à 20 °C : 4 - 5 min

PROCESSUS D'APPLICATION

Avant utilisation, lisez attentivement et respectez les avertissements figurant sur l'étiquette !

Conditions de traitement :

Veuillez utiliser le mastic uniquement dans un environnement bien ventilé et aéré. La température de mise en œuvre doit être d'au moins +12 °C et l'humidité de l'air ne doit pas dépasser 80 %. Le mastic à base de polyester ne durcit pas à une température inférieure à +10 °C

Séchage	Ponçable
Température de l'objet 20 °C	20 min
Température de l'objet 60 °C	5 - 10 min

Conseils de traitement

- Le support doit être propre, sec et exempt de graisse.
- Poncer soigneusement les surfaces. Enlever les anciennes peintures et couches d'apprêt non adhérentes.
- Nettoyer et dégraisser toute la surface à peindre avant chaque opération.
- Déroutiller les points défectueux jusqu'au métal nu et poncer à sec avec du papier abrasif P80/150.
- Bien mélanger le mastic avec le durcisseur.
- Après séchage, utiliser du papier abrasif P80/240 pour le ponçage à sec.
- Poncer toute la surface avec du papier abrasif à sec P240/360 pour obtenir une finition mate avant d'appliquer l'apprêt.
- En cas de travaux de garnissage sur métaux non ferreux (par exemple aluminium, surfaces zinguées), il est nécessaire d'appliquer une couche d'apprêt Époxy Chamäleon afin d'assurer une adhérence optimale avant l'application du mastic.
- Le mastic ne peut être poncé qu'à sec.

ATTENTION

- Ne pas appliquer sur produits thermoplastiques ou acides (wash primer).
- Ne pas recouvrir de couches de finition sans avoir isolé la surface avec l'apprêt Chamäleon 1K ou 2K.
- Ne pas remettre le produit mélangé dans le pot.
- Nettoyer les outils immédiatement après utilisation, si nécessaire, avec un diluant nitro.

Réglementation sur les COV :

Valeur limite UE : Catégorie B/b 250 g/l

Ce produit contient au maximum 15 g/l de COV

Durée de conservation :

18 mois, si conservé dans les emballages d'origine hermétiquement fermés

Cette version remplace toutes les versions antérieures publiées.

Pour des informations complémentaires, non contenues dans cette fiche technique, veuillez contacter le fournisseur à l'adresse suivante :

e-mail : info@chamaeleon-produktion.de

Pour les informations de sécurité, veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité correspondante.