

## :: CS UNIFLEX MS VITRAGE NOIR

### Joint pare-brise

#### DESCRIPTION

Le CS Uniflex MS Vitrage Noir est une colle élastique mono-composant, thixotrope, polymérisant à l'humidité.

Adhère sur bon nombre de supports métalliques (acier, zinc, aluminium), les peintures et surfaces laquées ou traitées, le bois et dérivés, les duroplastes et thermoplastes (sauf PE, PP, PTFE), le verre et les surfaces minérales.

Bonne résistance thermique (-40°C à 90°C – jusqu'à 120°C en pointe).

Bonne résistance à l'humidité et aux conditions climatiques usuelles.

#### DOMAINE D'APPLICATION

Le CS Uniflex MS Vitrage Noir est destiné aux secteurs de la carrosserie, de la construction automobile ou de containers, de la climatisation/ventilation, de la métallurgie, ...

#### CARACTERISTIQUES PRODUIT

Base :	Polymères – Sans solvant
Couleur :	Noir
Aspect :	Pâteux
Densité :	Env. 1.25 g/cm <sup>3</sup> - DIN 53 479
Vitesse polymérisation :	Env. 3 mm (le 1 <sup>er</sup> jour) – DIN 50 014 à 23°C/50% d'humidité relative
Formation de peau :	Env. 10 min.
Durée de vie en pot :	Env. 60 min. – DIN 50 014 à 23°C/50% d'humidité relative
Perte en poids :	Env. 1% sur 14 jours – DIN 50 014 à 23°C/50% d'humidité relative
Dureté shore A :	Env. 56 – DIN 53 505
Allongement à la rupture :	Env. 350% (NSt. S3A) – DIN 53 504
Résistance à la traction :	Env. 4.7 N/mm <sup>2</sup> (NSt. S3A) – DIN 53 504
Résistance au déchirement :	Env. 23 N/mm – ASTM D 624, Form B
Résistance thermique :	-40°C à 90°C en continu 45 minutes jusqu'à 180°C

## **MISE EN ŒUVRE**

### **Support :**

Le support doit être propre, sec et exempt de poussières et de toute trace graisseuse.

Tester la compatibilité et la qualité de l'adhérence sur les supports en matières plastiques, peintes ou laquées.

Peut être utilisé sur bon nombre de supports sans primaire, toutefois nous préconisons des essais préalables à l'application.

### **Température de mise en œuvre :**

Entre 5°C et 30°C.

- Des températures basses ou une faible hygrométrie rallongent le temps de polymérisation
- Des températures et/ou une hygrométrie élevées réduisent le temps de réticulation.

### **Application :**

Extruder des cordons en quantité suffisante entre les matériaux à coller. L'affichage du contre-matériau ou le lissage du cordon doit impérativement se faire avant la formation de peau (sous une dizaine de minutes à compter de l'application).

Pour un contact suffisant, utiliser une fixation mécanique durant le temps de prise.

Les vitesses de formation de peau et de polymérisation varient en fonction de l'épaisseur du joint, de la température et du degré d'hygrométrie de l'air et des supports.

En période hivernale, ou si l'humidité relative de l'air est inférieure à 35%, il est recommandé de vaporiser un brouillard d'eau sur le joint avant d'effectuer le collage.

Pour une application au pistolet à air comprimé :

Pression de 5 à 6 bar sur le produit

Remarque : éviter le contact direct du produit avec des polyuréthanes frais, qui risquerait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

### **Nettoyage :**

Nettoyer le matériel d'application et les taches, immédiatement après utilisation, à l'aide d'un solvant PU.



**Stockage :**

Poche de 600 ml : 12 mois, à une température < 25°C dans l'emballage d'origine non ouvert, dans un endroit frais.

**UTILISATION – SECURITE**

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé. Respecter les directives concernant l'emploi des substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée.

Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.