



Fiche Technique

MONTAGE HIGH TACK 212

Montage High Tack 212 est un mastic-colle monocomposant élastique neutre de grande qualité à base de polymères SMX. Montage High Tack 212 a une adhérence initiale élevée.

Caractéristiques

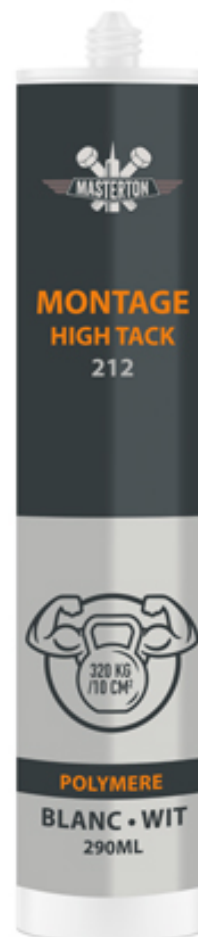
- Résistance finale ca. 320 kg/10 cm²
- Adhérence initiale très élevée
- Soutien pas toujours nécessaire
- Durcissement rapide
- Facile à extruder
- Haute résistance au cisaillement après durcissement complet (sans primaire)
- Élasticité permanente après durcissement
- Très durable
- Insensible aux moisissures
- Faible odeur
- Peut être peint avec des systèmes à base d'eau
- Bonne résistance aux intempéries
- Bonne résistance aux UV
- Très bonne adhérence sur de nombreux matériaux, même légèrement humides

Applications

- Toutes les applications d'étanchéité et de collage dans le secteur de la construction et l'industrie métallurgique.
- Collage et montage des objets, panneaux, planches, madriers ... sur des matériaux les plus divers.
- Collages souples dans l'industrie de la carrosserie et la construction de conteneurs.
- Joints d'étanchéité dans les sanitaires (salle de bain) et les cuisines.

Caractéristiques techniques

Base	Polymère hybride SMX
Consistance	Pâte stable
Système de durcissement	Durcissant à l'humidité
Temps de pelliculation	ca. 5 min
Durcissement	ca. 3 mm/24h
Densité	ca. 1.47 g/ml



Déformation maximale	± 20 %
Module d'élasticité ISO 37	ca. 2.30 N/mm ²
Reprise élastique ISO 7389	> 75 %
Déformation à la rupture ISO 37	ca. 400 %
Tension maximale ISO 37	ca. 3.20 N/mm ²
Dureté	ca. 65 ± 5 Shore A
Température d'application	+5°C → +35°C
Résistance à la température	-40°C → +90°C

Le temps de formation de peau et la vitesse de durcissement peuvent varier en fonction de facteurs environnementaux tels que la température, l'humidité et le type de supports.

Supports

État du support

La surface doit être indéformable, propre, sèche ou légèrement humide, dépoussiérée et dégraissée.

Préparation du support

Appliquer un primaire sur supports poreux sous forte pression d'eau. Préparer les surfaces non poreuses avec un activateur ou nettoyant (voir fiche technique). Lors de la production de matières synthétiques, on utilise très souvent des agents de démoulage ou de séparation. Il est nécessaire d'enlever toutes ces matières avant le collage ou la pose du joint. Afin de s'assurer d'une adhérence optimale sur ces supports, il est recommandé de traiter la surface avec un surface activator.

Type de support

Montage High Tack 212 a une bonne adhérence sur les supports suivants: tous les supports de construction usuels, bois laqué, métal, plastiques, PVC. Montage High Tack 212 n'a pas une bonne adhérence ou ne convient pas pour PE, PP, PTFE (Teflon®), les supports bitumineux, le cuivre ou les matériaux contenant du cuivre tels que le bronze et le laiton. Il est conseillé de faire un test d'adhérence et de compatibilité préliminaire sur tout support.

Mode d'emploi

Méthode d'application

Appliquer le produit à l'aide d'un pistolet à cartouche manuel, pneumatique ou à batterie.

Méthode de nettoyage

Nettoyer avec un nettoyant surfaces adapté, immédiatement après usage.

Méthode de finition

Avec produit de lissage avant pelliculation.

Méthode de réparation

Réparation avec le même matériau.

Recommandations de sécurité

- Maintenir une hygiène de travail habituelle. Voir l'étiquette du produit et la fiche de sécurité.
- Gardez l'espace bien ventilée pendant l'utilisation et le durcissement du produit.

Emballage / Logistique

Couleur

Différentes couleurs disponibles. Veuillez consulter le catalogue de produits, le site web de Masterton ou un représentant Masterton.

MONTAGE HIGH TACK 212

Emballage

Veuillez consulter le catalogue de produits, le site web de Masterton ou l'un de ses représentants.

Durée de stockage

15 mois dans son emballage fermé dans un endroit sec et frais, à des températures de +5°C à +25°C. Une fois ouvert, le produit n'a qu'une durée de conservation limitée.

Normes et certificats

- NL : certifié KOMO pour les colles de construction. BRL3107
- Australie: Watermark level 1
- Déclaration de conformité ISEGA - Testé pour une utilisation dans une ambiance alimentaire.

Dimensions des joints

- Min. largeur à coller : 2 mm — Max. largeur à coller : 10 mm
- Min. largeur des joints : 5 mm — Max. largeur des joints : 30 mm — Min. profondeur des joints : 5 mm
- Travaux d'étanchéité recommandés : largeur de joint = 2 x profondeur de joint.

Dispositions environnementales

- Réglementation LEED : le produit est conforme aux exigences de LEED. Matériaux à faible émission : Colles et mastics. Règle SCAQMD 1168. Conforme à la norme USGBC LEED 2009 Crédit 4.1 : Matériaux à faible émission – Colles et mastics concernant la teneur en COV.

Remarques

- Montage High Tack 212 peut être peint avec les peintures à base d'eau. Vu la grande diversité des peintures et des laques, il est recommandé de toujours faire préalablement un essai de compatibilité.
- Dans le cas de peintures à base de résines alkydes, elles peuvent avoir un séchage plus lent.
- Montage High Tack 212 peut être utilisé sur une grande variété de supports. En raison de nombreux plastiques, tels que le polycarbonate, qui peuvent varier d'un fabricant à l'autre, nous vous recommandons d'effectuer un test de compatibilité préalable.
- Montage High Tack 212 ne peut pas être utilisé comme mastic pour vitrage.
- Ne convient pas pour le collage d'aquariums.
- Ne pas utiliser en contact prolongé avec l'eau.
- Montage High Tack 212 est approprié pour le collage de pierres naturelles, mais ne peut être utilisé comme mastic élastique.
- Lors de la pose, il est important de surveiller que la surface des matériaux ne soit pas sali par le mastic.
- La formule sanitaire n'est pas destinée à remplacer un nettoyage régulier du joint. Un encrassement excessif, par des dépôts ou des restes de savon, favorisera le développement de moisissures.
- Lors de l'utilisation de différents mastics d'étanchéité réactifs, le premier mastic doit être complètement durci avant l'application du suivant.
- Montage High Tack 212 a une bonne stabilité aux UV, mais peut changer de couleur à cause de facteurs externes ou une exposition prolongée aux UV.
- Une décoloration du produit causée par des produits chimiques, des températures élevées, le rayonnement UV peut se produire.
- Le contact avec le bitume, le goudron ou d'autres matériaux libérant des plastifiants tels que l'EPDM, le néoprène, le butyle, etc. doit être évité car il peut provoquer une décoloration et une perte d'adhérence.

Cette fiche technique remplace toutes les versions précédentes. Les directives contenues dans cette documentation sont le résultat de nos tests et de notre expérience. En raison de la diversité des matériaux et des supports, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur les résultats obtenus. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer si le produit est adapté à l'application. Le fabricant se réserve le droit de modifier les produits sans préavis.