

Mastic polyuréthane bi-composants anti-kérosène pour joint**PRESENTATION DU PRODUIT**

Résine polyuréthane bi-composante souple spécialement étudiée pour réaliser des joints par coulage in situ.

DOMAINE D'EMPLOI

L'ACCOPLAST USB2 est utilisé dans le cadre de

- Remplissage des saignées de dalles béton : boucles magnétiques, balisage d'aéroports, passage de câbles
- Joints longitudinaux de rails : voies ferrées, tramways, trains

AVANTAGES

- Fonction anti-vibratile
- Imperméables aux liquides
- Résistant au kérosène
- Joint coulable appliqué à froid et facile d'emploi
- Produit auto-nivelant sans retrait
- Polymérisation rapide
- Adhérence parfaite sur acier, béton et pavés

CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGEConditionnement :

- ACCOPLAST USB2 en kit de 20 kg (composant A : 11.76 kg / composant B : 8.24 kg)

Teintes :

- Gris, rouge, noir

Stockage :

- Température : entre +15°C et +35°C, à l'abri de toute intempérie.
- Durée : pendant 6 mois à compter de la date de fabrication du produit, dans son emballage d'origine.

Rapport de mélange A et B :

- En poids :
 - Composant A : 100
 - Composant B : 70

AGREMENTS

- Produit référencé par AEROPORT DE PARIS dans la famille des produits utilisés sur les plateformes aéroportuaires de ROISSY CHARLES DE GAULLE, ORLY ET LE BOURGET....
- Conforme à la norme SS-S-200E, Rapport d'essai N° P8810-E du KIWA.
- Conforme à la norme CE EN 14188-2, produit de scellement à froid

PROPRIETES

Propriétés

Pénétration au cône à 25°C en 1/10 de mm
 Viscosité dynamique (brookfield C3, cisaillement max) (NF EN ISO 2555) à 25°C
 Viscosité dynamique (brookfield C3, cisaillement max) (NF EN ISO 2555) à 40°C
 Allongement à la rupture après 7 jours
 Contrainte à 100% d'allongement
 Module d'élasticité
 Température de transition vitreuse
 Tractions compressions successives à -29°C
 Dureté Shore A après 7 jours à 23°C (NF EN ISO 868)

Propriété

20-40
Composant A : Env. 11150 mPa.s Composant B : Env. 4000 mPa.s
Composant A : Env. 5300 mPa.s Composant B : Env. 1400 mPa.s
à 23°C : 400 % à -20°C : >400 %
à 23°C : 0.25-0.35 MPa à -20°C : 0.90-0.95 MPa
6.30 MPa
-44°C
Aucune rupture
Env. 20

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Caractéristiques

Viscosité	Liquide
Aspect	Coloré
Classification	Famille V / Classe 2d
Nature	Polyuréthane Bi-composant
Densité	Env. 1,25
Extrait sec	Env. 100 %

SUPPORT ET PREPARATION

L'état du support, sa nature et sa préparation constituent un facteur essentiel de réussite du revêtement.

- Le support doit être propre, sain et avoir subi une préparation mécanique par grenaillage ou par tout autre moyen mécanique adapté permettant d'obtenir un état de surface rugueux et débarrassé de toute partie non ou peu adhérente, exempt de trace d'huile, de laitance, de graisse, de produit de cure et de toute substance susceptible de nuire à l'adhérence. Une aspiration soignée sera réalisée après la préparation de surface. Les bétons et mortiers doivent avoir au moins 28 jours d'âge.
- Les caractéristiques du support béton
 - Résistance en traction directe $\geq 1,5$ MPa
 - Résistance en compression ≥ 25 MPa
 - Porosité à la goutte d'eau : > 60 s et < 240 s
 - Teneur en eau résiduelle $< 4.5\%$
- En cas de réfection de joints, les anciens produits doivent être éliminés et les joints seront resciés pour éliminer toute trace du précédent joint. Ne jamais appliquer sur des matériaux renfermant des huiles légères, des plastifiants ou des anti-oxydants : bitume, brai, asphalte, caoutchouc, silicone, ancien mastic, ... afin de ne pas nuire à l'adhérence.

- Mettre en place un fond de joint de type mousse de polyuréthane ou similaire : - Le diamètre nominal du fond de joint doit être de l'ordre de 25 à 30% supérieur à la largeur du joint. - Le fond de joint sera suffisamment enfoncé dans la réservation pour permettre de couler un joint dont les dimensions seront les suivantes : profondeur = 2 x largeur du joint

COUCHE D'IMPREGNATION

- Sur support béton et acier, appliquer le Primaire M.
- L'ACCOPLAST USB2 s'applique sur primaire poisseux. (Entre 1h et 12h selon les conditions)

CONDITIONS D'APPLICATION

- Température support et air ambiant : entre 8°C et 35°C
- La température du support doit être au moins supérieure de +3°C par rapport au point de rosée.
- Degré d'hygrométrie de l'air maximal : 80 % HR.

DURCISSEMENT/REACTIVITE

- Mise en service :

Caractéristiques	10°C	20°C	30°C
Remise en service	18 heures	8 heures	6 heures

- Durée pratique d'utilisation :

DPU	10°C	20°C	30°C
Mini	25 minutes	20 minutes	10 minutes

Ces données ne sont données qu'à titre indicatif, car les temps de durcissement varient en fonction des conditions de séchage (températures et humidité relative notamment).

Le produit doit être protégé des intempéries pendant son séchage.

APPLICATION

Mélanger les composants A et B à l'aide d'un agitateur mécanique pendant environ 3 mn, jusqu'à obtention d'un mélange parfaitement homogène. Ne pas ajouter de diluant, de quartz ou toute autre substance susceptible d'altérer les propriétés du revêtement.

Transférer l'ensemble dans un deuxième récipient et malaxer encore 2 minutes. Appliquer l'ACCOPLAST USB-2 à l'aide d'un bec verseur.

CONSOMMATIONS

- La dimension du joint doit être la suivante : largeur = profondeur / 2 ou profondeur = 2 x largeur. La consommation se calcule de la façon suivante : largeur (en cm) x profondeur du joint (en cm) x densité (en g/cm³) x 100 = consommation d'ACCOPLAST USB-2 (en g/mètre linéaire)
Exemple : pour un joint de 1 cm de largeur et 2 cm de profondeur, prévoir 250g/ml environ.
- IMPORTANT : Le remplissage du joint doit être arrêté à 2 mm en dessous du bord du joint. Il ne doit en aucun cas dépasser afin de ne pas être arraché au passage de véhicule ou d'engin.

NETTOYAGE DES OUTILS

Nettoyer avant durcissement, à l'aide du DILUANT KA1.

HYGIENE ET SECURITE

- Se conformer aux instructions des étiquettes et des fiches de données de sécurité.

RECOMMANDATIONS

- La mise en œuvre de ces produits est strictement réservée à des applicateurs professionnels.
- Les supports ne devront pas présenter de sous pression d'eau ou de condensation durant l'application et la polymérisation.
- Attention aux échanges gazeux pouvant être provoqués par un réchauffement du support avant la polymérisation totale qui risque d'entraîner un phénomène de bullage. Il est recommandé de travailler par température descendante.
- Une exposition prolongée du revêtement aux rayons ultraviolets peut altérer sa couleur ou son aspect, sans toutefois nuire à ses performances mécaniques.

Les informations techniques indiquées sont des valeurs constatées en laboratoire. Se référer impérativement aux fiches techniques et aux fiches systèmes.

Les informations contenues dans cette fiche sont l'expression la plus exacte et la plus précise de nos connaissances actuelles. Elles ne sont données qu'à titre indicatif. Cette notice peut être modifiée, s'assurer qu'il s'agit bien de la dernière édition. De plus les conditions d'application échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part.

SEREPP

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY ☎ 03.80.34.31.57

www.serepp.fr