

ACCOPLAST JR

Joint de dallage en polyuréthane bi-composant sans solvant

DOMAINES D'EMPLOI

- Résine polyuréthane sans solvant, auto-plaçante, pour :
- La réalisation de joint de dallage : joint de dilatation et de fractionnement.
 - La réalisation de joints résistants au poinçonnement.

DEFINITION

- Auto-nivellant.
- Forte résistance à l'hydrolyse et aux UV.
- Hautes performances mécaniques.
- Applicable en intérieur et en extérieur.
- Prise très rapide.

CARACTERISTIQUES

➤ Classement AFNOR		Famille 1 / Classe 6 a
➤ Nature du produit		Polyuréthane bi-composant
➤ Rapport pondéral A/B		51 / 100
➤ Couleur		Gris
➤ Masse volumique à 23°C	Composant A	1,60 environ
	Composant B	1,05 environ
	Mélange A+B	1,20 environ
	Avec liège	1,05 environ
➤ Allongement à la rupture après 7 jours	à 23°C	> 300 %
	à -13°C	> 300 %
➤ Contrainte à 100% d'allongement à 24 h	à 23°C	2 MPa
	à -13°C	5 MPa
➤ Dureté Shore A à 23°C (NF EN ISO 868)		60 ± 5
➤ Durée pratique d'utilisation	à 5°C	18-20 minutes
	à 23°C	10-12 minutes
	à 30°C	5-7 minutes

MODE D'EMPLOI

Support et préparation

- Les surfaces à traiter seront parfaitement propres et sèches et débarrassées de tout corps anti-adhérent avec traitement mécanique éventuel.
- Le primaire sera déterminé en fonction de l'état et de la nature du support.

Condition d'application

- Les zones d'intervention seront condamnées pendant la préparation du support, l'application des résines et la période de séchage. Elles seront protégées jusqu'à réception des joints.
- Températures pendant l'application et la polymérisation (ambiante, du support et des produits) : + 5°C minimum à +35°C maximum (avec 3°C au-dessus du point de rosée pour le support.)
- Degré d'hygrométrie de l'air maximum : 80 % HR.

Certifié ISO 9001

Mise en œuvre

- Sur béton, application du PRIMAIRE M au pistolet airless puis recouvrir par l'ACCOPLAST JR entre 1h30 et 12h maximum à 20°C.
En cas de stockage du produit à une température inférieure à 15°C, réchauffer préalablement le composant A au bain-marie ou à l'aide d'une source de chaleur.
- Il est indispensable de disposer d'un mélangeur mécanique à petite vitesse. Homogénéiser le composant A puis verser le composant B dans le composant A et mélanger pendant 2 minutes.
- Polymérisation : le temps de polymérisation dépend de la température et du volume d'ACCOPLAST JR coulé. A 20°C en petit volume, le trafic peut redevenir normal après 7 à 8 heures.

Montée en dureté

	+ 5°C	+ 23°C	+ 30°C
Shore A - 24H	35	47	55
Shore A - 48H	47	55	60
Shore A - 7j	52	62	62
Remise en Service	7j	48h	24h

Nettoyage du matériel

- Avant durcissement à l'aide de l'IR 2000

CONDITIONNEMENT

- En kit de 5 kg (composant A : 1,69 kg / composant B : 3,31kg)

PRECAUTIONS D'EMPLOI

- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées : port de masques, de gants et de lunettes.
- Pour plus d'information, consulter les fiches de données de sécurité

STOCKAGE

- A une température comprise entre 10°C et 35°C, à l'abri de toute intempérie.
- Pendant six mois à compter de la date d'expédition du produit dans son emballage d'origine non entamé

Les renseignements donnés par la présente notice sont fournis à titre indicatif. Ils sont fondés sur notre connaissance et notre expérience. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment, à la lumière des dernières connaissances de la recherche, la composition de nos produits ; les données physico-chimiques qui en découlent seront alors différentes. Il est admis dans un cadre usuel des écarts de qualité, de dimension et de couleur. Les indications données par nos fiches techniques et relatives à l'utilisation et à la mise en œuvre du produit constituent des règles générales d'application ne pouvant, par définition, intégrer les données concrètes spécifiques à chaque chantier. Notre garantie se limitant à la qualité des marchandises livrées, INTERDESCO ne saurait voir son rôle assimilé ou substitué à celui de l'applicateur qui reste maître de son support. L'applicateur doit être un professionnel qualifié qui devra tenir compte tant des données fournies par le fabricant que des recommandations professionnelles éditées par le Syndicat National des Formulateurs des Résines de Synthèse, des Documents Techniques Unifiés (D.T.U.), s'il en existe et plus généralement des règles de l'art en la matière.

Avant toute mise en œuvre, l'applicateur devra procéder à des essais in situ.

Toutes réclamations concernant l'obligation pour le fabricant de délivrance conforme du produit doivent être formulées après essai in situ et au plus tard un mois après la date de livraison.

Certifié ISO 9001