

# ACCOPLAST T 60

## Scellement de rails bas à base de polyuréthane bi-composant sans solvant

### DOMAINES D'EMPLOI

- Résine polyuréthane sans solvant, auto-lissante, pour la réalisation de scellement de rails bas de Métro, Tramway et Trains.
- Une incorporation de liège peut être réalisée sur site afin de diminuer la densité.

### DEFINITION

- Résine polyuréthane à forte résistance à l'hydrolyse et aux UV.
- Hautes performances mécaniques.

### CARACTERISTIQUES

➤ Nature du produit		Polyuréthane bi-composant
➤ Rapport pondéral A/B		51 / 100
➤ Taux de liège admissible		4%
➤ 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	> 400 %
	à -13°C	> 400 %
➤ Contrainte à 100% d'allongement à 24 h	à 23°C	2,30-2,70 MPa
	à -13°C	7,00 – 7,50 MPa
➤ Module d'élasticité		5,60 MPa
➤ Température de transition vitreuse		< - 50°C
➤ Résistance en traction directe à 20°C		1,7 MPa
➤ Résistance électrique		10 <sup>9</sup> Ω
➤ Dureté Shore A à 23°C (NF EN ISO 868)		60 ± 5
➤ Durée pratique d'utilisation à 20°C	à 5°C	20 minutes
	à 23°C	12 minutes
	à 30°C	5 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 M sera à appliquer sur les surfaces de liaison : béton/béton, béton/métal....

Certifié ISO 9001

## Mise en oeuvre

- Sur béton et métal : application du PRIMAIRE M au pistolet airless puis recouvrir par l'ACCOPLAST T60 entre 1h30 et 24h maximum à 20°C.
- Il est indispensable de disposer d'un mélangeur mécanique ; verser le composant B dans le composant A et mélanger pendant 2 minutes.
- Dans le cas de l'introduction de liège, ajouter 4% de liège dans le composant A, puis homogénéiser pendant 2 minutes à petite vitesse. Puis introduire de composant B et mélanger à petite vitesse pendant 2 minutes.
- L'application de l'ACCOPLAST T60 se fait soit par coulée gravitaire manuellement à l'aide d'un bec verseur, soit à l'aide d'une pompe pneumatique de type Graca, Kremlin ou similaire.
- NOTE : le temps de polymérisation dépend de la température et du volume d'ACCOPLAST T60 coulé. A 20°C en petit volume, le trafic peut reprendre après 7 à 8 heures.

## 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

INTERDESCO

134 avenue de la Gare • 21220 GEVREY-CHAMBERTIN • France

☎ 03.80.34.31.57 ☎ 03.80.51.85.48

www.interdesco.com