

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

PF155

Résine pour le colmatage de fissures à durcissement rapide



DESCRIPTION DU PRODUIT

Résine pour le colmatage de fissures bicomposante, exempte de solvants et d'eau, à base de polyester saturé.

EMPLOI

- Pour la réparation de fissures et pour le remplissage de joints de retrait dans les chapes
- Pour le collage de profilés métalliques, de baguettes, de pierres naturelles et artificielles ainsi que le béton

AVANTAGES

- Exempt de solvants
- Durcissement rapide
- Pratiquement sans odeur
- Mélange sans outils
- Application simple
- Bon pouvoir de pénétration
- Grande portée
- Pour l'intérieur et l'extérieur
- Convient pour le chauffage au sol

INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

EMICODE EC1^{PLUS}: Très faible émission

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Base chimique	Polyester saturé	
Conditionnement	Comp. A:	330 g
	Comp. B:	180 g
	Comp. A + B:	510 g mélange prêt à l'emploi
	Carton:	9 sets, incl. 70 joints ondulés
Couleurs	Comp. A:	Gris
	Comp. B:	Transparent
Conservation	En emballage d'origine non entamé: 12 mois à partir de la date de production	
Conditions de stockage	Température de stockage entre +5 °C et +30 °C. Entreposer au sec. Les emballages entamés doivent être refermés immédiatement et utilisés le plus rapidement possible.	
Densité	Comp. A:	~ 1.05 kg/l
	Comp. B:	~ 1.17 kg/l
	Comp. A + B:	~ 1.09 kg/l

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Rapport de mélange	Comp. A : B:	11 : 6 (parts en poids)
Consommation	~ 5 ml/set La consommation de matière dépend de la largeur et de la profondeur de la fissure.	
Température de l'air ambiant	Min. +5 °C, max. +30 °C	
Humidité relative de l'air	Max. 70 %	
Température du support	Pendant l'application et jusqu'au durcissement complet de PF155, la température du support doit être d'au moins +5 °C et ne doit pas dépasser +20 °C pour les chapes chauffantes.	
Durée de vie en pot	Température	Durée
	+10 °C	~ 20 minutes
	+20 °C	~ 12 minutes
Temps de durcissement	Surcouchable:	~ 45 minutes (+20 °C)
	Résistance finale:	~ 24 heures (+20 °C)

Remarque

La vitesse de durcissement dépend de la température.

Des températures élevées raccourcissent ce temps, des températures basses prolongent celui-ci.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DU SUPPORT

Le support resp. les flancs des fissures et les surfaces à encoller doivent être prêts pour la pose, c.à.d. secs, propres, résistants à la traction et à la compression.

Enlever les couches de séparation et les couches frittées par des moyens appropriés. Se conformer aux exigences de la SIA.

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche technique du produit correspondante ou contacter le conseiller technique.

MALAXAGE DES PRODUITS

Ajouter le contenu complet du composant A au composant B. Fermer la bouteille et agiter vigoureusement pendant au moins 60 secondes jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

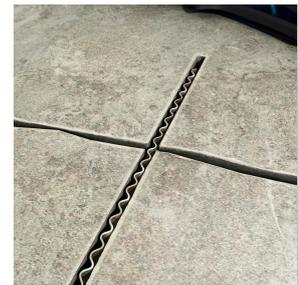
OUTILLAGE/APPLICATION

Pour l'utilisation comme résine de colmatage, les flancs des fissures doivent être élargis et fraisés en croix tous les 15 à 20 cm.

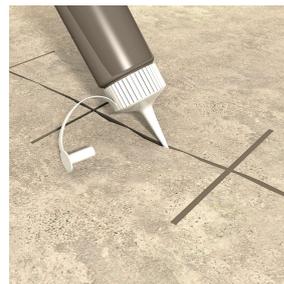
Aspirer soigneusement la fissure et insérer les joints ondulés fournis dans les fentes transversales. Remplir la fissure avec le PF155 préparé et saupoudrer à l'état frais avec du sable de quartz 0.2-0.8 mm.



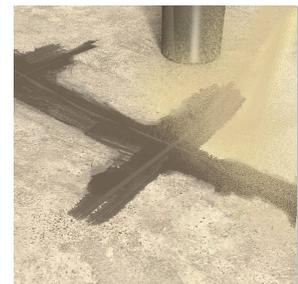
1. Élargir les flancs des fissures et fraisier en croix tous les 15 - 20 cm.



2. Insérer les joints ondulés.



3. Ouvrir le bec et remplir la fissure avec PF155.



4. Lisser l'excédent de matériau et ensuite saupoudrer de sable de quartz 0.2-0.8 mm.

