

# Körapop 235



**Colle / Mastic d'étanchéité élastique, mono-composant, destiné à des applications diverses dans les domaines de la carrosserie, la fabrication de containers et véhicules, la climatisation et ventilation, la métallurgie, etc.**

- Bonne adhésion sur le verre, beaucoup de métaux bruts (acier, zinc, aluminium), les laques, peintures et surfaces traitées
- Bonne adhérence sur le bois et ses dérivés, les duroplastés et thermoplastés (excepté PE, PP, PTFE) ainsi que les surfaces minérales
- Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles
- Bonne résistance en température de - 40°C à + 90°C en continu (jusqu'à + 120°C en pointe)

Le Körapop 235 peut être mis en peinture directement après son application (mouillé sur mouillé). Après la formation de peau, des problèmes d'adhérence peuvent apparaître. Une mise en peinture ralentira la polymérisation.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Mélange de polymères POP, exempt de solvant, polymérisant avec l'humidité	
Couleur	Blanc, Noir, Gris	
Consistance	Pâteuse, très bonne thixotropie et spatulable	
Densité	≈ 1,44 g/cm <sup>3</sup>	DIN 53 479
Vitesse de polymérisation	≈ 3 mm (le premier jour) De fortes épaisseurs nécessitent un temps plus long. L'emploi d'une pâte accélérante est possible et réduit la durée de vie en pot à environ 7 min. (Dosage : 10%). La dureté ainsi que la résistance au déchirement se trouvant légèrement abaissées.	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Formation de peau	≈ 10 min	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Perte en poids	≈ 1 % (après 14 jours)	DIN 50 014 - 23°C/50% HR
Dureté Shore A	≈ 50 Après 4 semaines (épaisseur 6 mm)	DIN 53 505 - 23°C/50% HR
Allongement à la rupture	≈ 450 %	DIN 53 504
Résistance à la traction	≈ 3,1 N/mm <sup>2</sup>	DIN 53 504
Résistance au déchirement	≈ 21,0 N/mm	ASTM D624 - Forme B

## MISE EN OEUVRE

### Température de Travail

+ 5°C à + 30°C

Des températures basses tout comme une faible hygrométrie rallonge le temps de polymérisation et inversement des températures et une hygrométrie élevées réduisent ce temps de réticulation.

### Préparation des surfaces

Les surfaces à coller ou à jointoyer doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler de préférence dans des locaux secs et chauffés. La compatibilité et l'adhésion doivent être testées individuellement lors de l'application sur des matières plastiques ou surfaces peintes.

Le **Köräpop 235** peut être utilisé sur bon nombre de supports sans primaire.

Pour améliorer l'adhérence sur des matériaux absorbants tels que le bois et le béton, nous recommandons l'emploi de notre **Köräbond HG 74 E** comme agent de barrière. Pour les supports non absorbants l'adhérence peut être améliorée avec notre promoteur d'adhérence **Köräbond HG 81**.

A ce sujet, des essais préliminaires sont nécessaires.

### Application / Collage

Le mastic est déposé par extrusion de cordons en quantité suffisante entre les matériaux à étancher ou à coller. La quantité à déposer est fonction de la planéité des supports à assembler et de la force et déformation maximale attendues. L'affichage du contre-matériau ou le lissage du cordon doit impérativement se faire dans la limite du temps de formation de peau (Nous recommandons de ne pas dépasser 5 à 10 minutes).

Il est impératif de maintenir un contact suffisant à l'aide d'une fixation mécanique pendant le temps de prise.

Les vitesses de formation d'une peau en surface et de polymérisation sont essentiellement fonction de l'épaisseur du joint, de la température et du taux d'hygrométrie de l'air et des supports.

### Remarques

Pour une application au pistolet pneumatique, une pression de 3 à 5 bars sur le produit est conseillée.

Il faut éviter le contact direct du mastic **Köräpop 235** avec des polyuréthanes frais, ce qui pourrait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

## SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

### Köräsolv CR, Köräsolv GL ou Köräsolv PU.

Nettoyer le matériel et les tâches immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

## SECURITE

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé. Le port de gant de protection est conseillé.

Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, veuillez respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Pour de plus amples renseignements, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

## RECOMMANDATIONS PARTICULIERES

### Stockage

Ne pas stocker au-delà de 25°C durant une période longue. La durée de stockage dans l'emballage d'origine non ouvert dans un endroit frais varie selon le type d'emballage comme défini ci-dessous :

- Poche : 12 mois
- Cartouche : 9 mois
- Fût et Tonnelet : 6 mois

### Restriction

Ne pas utiliser pour des collages de verre présentant une exposition constante et durable du joint aux UV

## CONDITIONNEMENT

Cartouche PE de 310 ml (carton de 12 cartouches)

Poche de 600 ml (carton de 12 poches)

Tonnelet de 25 kg

Fût de 270 kg

## Consulter la Fiche de Données de Sécurité pour toutes informations relatives à la sécurité d'emploi, de manipulation et de mise en oeuvre

**Notes à l'utilisateur** : Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Une garantie concernant notre niveau de qualité constant et élevé ne pourra être prise en compte que dans le cadre de nos conditions de vente. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.