

Körapop 225 / 2K



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

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

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Polymères à terminaisons silanées exempt de solvant			
Couleur	Blanc, gris, noir (couleurs spécifiques possibles sur demande)			
Consistance	Pâteuse, excellente thixotropie, applicable à la râcle			
Densité	≈	1,44 g/cm ³		
- Composant A	≈	1,49 g/cm ³		
- Composant B				
Rapport de mélange				
- En volume		10 : 1		
Allongement à la rupture	≈	450 %		DIN 53 504 - NSt. S3A
Résistance au déchirement	≈	18 N/mm		DIN 53 515
Résistance à la traction	≈	2,6 MPa		DIN 53 504 - NSt. S3A
Composant B		Köracur 310	Köracur 310 L	Köracur 310 SL
Durée de vie en pot	≈	20 min	40 min	60 min

MISE EN OEUVRE

Température de Travail

+ 5°C à + 30°C

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 **Körpop 225/2K** 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 **Körabond HG 74 E** comme agent de barrière. Pour les supports non absorbants l'adhérence peut être améliorée avec nos promoteurs d'adhérence **Körabond HG 81** ou **Körabond HG 83**.

A ce sujet, des essais préliminaires sont nécessaires.

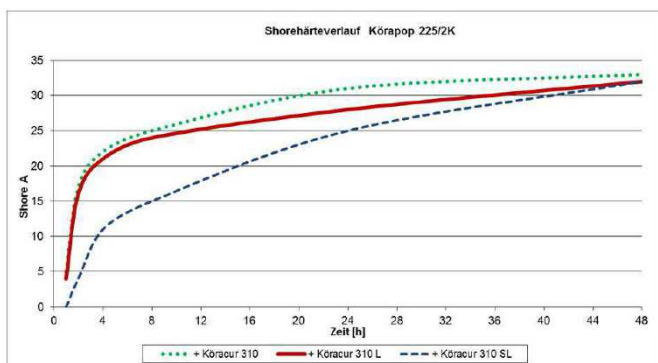
Application - Collage

Le mastic est déposé à partir d'une machine doseuse / mélangeuse ou directement des cartouches bi-corps 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, des dimensions des joints ainsi que de la force et déformation maximales attendues. L'affichage du contre-matériau doit impérativement se faire dans les limites du pot-life (fonction du durcisseur).

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

Le pot-life et la vitesse de polymérisation sont essentiellement fonction de la température et du durcisseur choisi. Des températures basses ralentissent la polymérisation alors que des températures plus élevées l'accélèrent.

Les cordons de **Körpop 225/2K** peuvent être recouverts de la plupart des peintures traditionnellement utilisées dans l'automobile, immédiatement sans attendre le séchage afin d'assurer une adhérence optimale de celle-ci (procédé mouillé).



MISE EN ŒUVRE (SUITE)

Remarques

Il faut éviter le contact direct du mastic **Körpop 225/2K** avec des polyuréthanes frais, ce qui pourrait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

L'adhérence des laques et peintures diminue fortement après la formation d'une peau (après le pot-life).

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Körasolv GL ou Körasolv PU.

Nettoyer le matériel d'application immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

SECURITE

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé.

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

Protéger du gel

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 :

- Cartouche bi-corps : 15 mois
- Fût et Tonnelet : 12 mois

Restriction

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

CONDITIONNEMENT

Cartouche bi-corps de 220 ml^(*)

Cartouche bi-corps de 490 ml^(*) (Noir et blanc)

Tonnelet de 25 kg (Körpop 225)

Fût de 270 kg (Körpop 225)

(*) Uniquement avec le durcisseur Köracur 310

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.