



PS 870

MASTIC D'ETANCHEITE INHIBITEUR DE CORROSION

EMPLOI

Le **PS 870** est un mastic inhibiteur de corrosion utilisable de - 55°C à + 130°C et ayant une résistance aux carburants (essences pour avions et carburants pour réacteurs, aux huiles de lubrification).

DESCRIPTION

Le **PS 870** est un mastic polysulfure bicomposant à polymérisation au bioxyde de manganèse et contenant des chromates solubles pour inhiber la corrosion des alliages d'aluminium.

Le produit mélangé polymérise à température ambiante pour former un revêtement élastique ayant une excellente adhérence sur aluminium, magnésium, titane et de nombreux autres supports.

SPECIFICATION

Qualifié sur la spécification

- . BMS 5-95 K
- . STM 40-111 F

Controlé conformément aux méthodes de la spécification

- . MIL.PRF.81733

Les conditions standards sont :

23 +/- 1° C et 50+/-5 % d'humidité relative.

REDACTION DES COMMANDES

DESIGNATION DU PRODUIT

CLASSE A	Applicable au pinceau
CLASSE B	Applicable au pistolet à extrusion
CLASSE C	Applicable au rouleau

CONDITIONNEMENT STANDARD

DESIGNATION

KITS :

	Volume de la base	Nbre de kits par carton
KIT n° 10	0,10 litre	12
KIT n° 25	0,25 litre	12
KIT n° 50	0,50 litre	12
KIT n° 100	1,00 litre	6
KIT n° 300	3,00 litres	4

SEMKITS :

	Volume du mélange	Nbre de semkits par carton
655	55 cc	24
654	100 cc	24

LE JOINT FRANCAIS

Département MASTICS ADHESIFS & REVETEMENTS

84/116 rue Salvador Allende, 95870 Bezons - Tél 01.34.23.34.23 - Télécopie 01.34.23.34.99

[http : \\www.ljfm.com](http://www.ljfm.com)

PROPRIETES A L'APPLICATION (valeurs types)

Les conditions standards sont : 23°C + /- 1°C et 50 % d'humidité relative.

- Couleur Produit de base Blanc
- Accélérateur Noir
- Quantité de chromate actif 3-5 % en poids

	CLASSE A		CLASSE B		CLASSE C		
- Rapport de mélange en poids (base/accélérateur)	100 / 15		100 / 17		100 / 17		
- Matières non volatiles (produit mélangé)	86 %		95 %		90 %		
- Viscosité Brookfield Tige : tours par minute	30 Pa.s 5 à 10		1.250 Pa.s 7 à 2		200 Pa.s 6 à 10		
	1/2	2	1/2	2	12	24	48
- Temps d'application minimum	1/2 h 2 h		1/2 h 2 h		12 h		
- Temps d'assemblage maximum	--- ---		--- ---		20h 80h 168h		
- Temps de perte de collant	16 h 24 h		10 h 24 h		120h 180h 360h		
- Temps de polymérisation maximum pour atteindre 30 shore A	36 h 64 h		20 h 48 h		14 j 21 j 56 j		

PROPRIETES EN SERVICE (valeurs types)

- Couleur Gris
- Densité 1,60
- Dureté finale 50 shore A
- Allongement à la rupture 350 %
- Résistance à la rupture 2,30 MPa
- **Résistance au cisaillement**
 - Initiale 1,80 MPa
 - Après 7 j à 60° C dans le Fluide B* 1,80 MPa
- **Résistance au carburant**
 - * après 7 j à 50° C dans le fluide B* excellente flexibilité
 - (rapport mastic/carburant : 1/300) perte de poids inférieure à 7 %
- **Résistance à la corrosion** le mastic donne une excellente protection contre la corrosion due à des couples galvaniques
- Température d'emploi - 55° C à 130° C
- Flexibilité à basse température - 55° C
- Résistance aux moisissures non nutritif

Fluide B* :

Mélange iso octane-toluène (70/30)

Note : Les caractéristiques indiquées ci-dessus sont des valeurs types mais ne sauraient être utilisées pour l'établissement d'une spécification ou comme critères de contrôle de réception en raison de variations possibles dans les méthodes et les conditions d'essai.

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

Le temps d'application est la période au cours de laquelle la consistance du produit mélangé permet son application. Le temps d'application est toujours indiqué pour une température de 23° C et 50 % d'humidité relative. Il est réduit de moitié pour chaque élévation de la température de 5° C et inversement, doublé pour chaque baisse de 5° C. Une humidité relative faible au moment du mélange allonge le temps d'application, le temps de perte de collant et le temps de polymérisation.

PS 870 classe A

est applicable à la brosse. Il peut être utilisé comme couche de revêtement pour recouvrir et lisser les cordons ou comme couche d'assise autour du système d'assemblage, des lignes de recouvrement ou comme mastic pour interposition.

Appliquer le produit mélangé en le brossant en coupes parallèles sur les lignes de recouvrement ou de couture, ou en les brossant d'un mouvement circulaire autour des systèmes d'assemblage, pour forcer le produit dans les petits interstices. Des couches supplémentaires ne peuvent être appliquées que lorsque le mastic est devenu ferme.

PS 870 classe B

est applicable à la spatule ou au pistolet à extrusion. Des buses de 3 à 7 mm de diamètre peuvent être utilisées sur les pistolets à extrusion standards. Maintenir le pistolet à extrusion pratiquement perpendiculaire de telle façon que le mastic extrudé soit tassé à l'intérieur des cavités ou dans les angles. Éviter les occlusions d'air dans le cordon. Dans la plupart des applications, les cordons ont entre 3 et 5 mm d'épaisseur, mais des épaisseurs plus importantes de mastic peuvent être appliquées en une seule opération si nécessaire.

Des cordons fraîchement appliqués de **PS 870** classe **B** peuvent être lissés avec une spatule. Le **PS 870** classe **B** polymérisé peut être lissé ou régularisé par sablage humide avec un abrasif adéquat ou avec un outil coupant.

PS 870 classe C

est utilisé pour le montage humide des éléments d'assemblage et comme mastic pour réaliser des interpositions entre les éléments qui viennent en recouvrement.

Le **PS 870** classe **C** peut être appliqué au pinceau, à la spatule, au rouleau et au pistolet à extrusion.

Dans la plupart des applications, le mastic est appliqué sur les surfaces à assembler avec une épaisseur moyenne de 0.25 mm pour assurer un recouvrement complet des surfaces après assemblage.

PREPARATION DES SURFACES

Pour obtenir une bonne adhérence, nettoyer la surface immédiatement avant l'application du **PS 870** avec un solvant non gras (ne pas utiliser le solvant de récupération). Procéder par petites surfaces en essuyant avec un chiffon propre avant que le solvant ne s'évapore pour éviter que les corps gras ne se redéposent. Verser toujours le solvant sur le chiffon pour éviter la pollution du solvant.

INSTRUCTIONS DE MELANGE

1.- Les kits contiennent des quantités prémesurées de produit de base et d'accélérateur et la totalité des récipients doit être mélangée.

Lorsque le mastic est fourni en vrac, suivre les instructions du § PROPRIETES A L'APPLICATION.

2.- Mélanger soigneusement l'accélérateur dans son récipient jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.

3.- Mélanger soigneusement le produit de base pour obtenir une consistance uniforme avant l'addition de l'accélérateur.

4.- Verser la totalité de l'accélérateur dans le produit de base et mélanger soigneusement pendant 5 à 7 minutes. Râcler les parois et le fond du récipient de façon à obtenir un mélange parfait. Râcler périodiquement l'outil de mélange.

5.- Dans le cas d'un mélange mécanique, utiliser un moteur à air comprimé avec une pâle mélangeuse plate en forme de T, fixée à une tige d'acier. Opérer à faible vitesse, 80 t/mn, afin d'éviter l'inclusion d'air et un échauffement qui réduirait le temps d'application.

NOTE : Un mélange homogène et des proportions correctes sont extrêmement importantes si l'on veut obtenir les meilleures résultats.

CONDITIONNEMENT EN CARTOUCHES SEMKIT

1° Porter des lunettes de protection.

2° Tirer sur la tige contenant l'accélérateur pour amener l'hélice de mélange au quart de la cartouche.

3° A l'aide du poussoir, injecter progressivement l'accélérateur à l'intérieur de la cartouche tout en tirant la tige pour une répartition uniforme dans le produit de base.

4° Mélanger les 2 composants par des mouvements de va et vient et de rotation (dans le sens des aiguilles d'une montre) pendant le temps indiqué sur le semkit.

5° Lorsque le mélange est homogène, dévisser la tige creuse pour l'enlever.

6° Visser la buse choisie sur la cartouche et la placer dans un pistolet. Le produit est prêt à être appliqué.

POLYMERISATION

La durée de polymérisation est affectée par la température et l'humidité au même titre que le temps d'application. Une humidité réduite augmente le temps de polymérisation. La polymérisation peut être accélérée par chauffage jusqu'à + 55° C.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Nettoyer le matériel avec un solvant type Méthyléthylcétone, immédiatement après emploi et avant polymérisation du produit. Le produit polymérisé peut être retiré à l'aide de produits de décapage commerciaux.

STABILITE AU STOCKAGE

Dans les emballages d'origine non ouverts, le **PS 870** peut être conservé au moins 6 mois lorsque la température de stockage ne dépasse pas 25° C. De légères variations dans les caractéristiques d'application peuvent se produire pendant le stockage, mais ces variations n'affectent ni la possibilité d'emploi ni les propriétés en service du produit polymérisé.

HYGIENE

L'expérience a démontré que les **PS 870** peuvent être manipulés en toute sécurité en prenant le minimum de précautions. Un constituant de l'accélérateur est facilement absorbé par la peau. Eviter un contact répété ou prolongé avec la peau, spécialement avec les plaies ouvertes. Eviter l'ingestion. Se laver toujours les mains avant de s'alimenter ou de fumer. Porter des gants de polyéthylène et des lunettes de protection si nécessaire. Si l'accélérateur vient en contact avec la peau, laver à l'eau chaude. Consulter un médecin en cas d'exposition prolongée ou d'ingestion.

Le **PS 870** classe **A** et le **PS 870** classe **C** contiennent du toluène. La concentration maximum dans l'air compatible avec des conditions de travail hygiéniques est de 100 parties pour 1 million.

Pendant l'application, employer une ventilation adéquate ou des masques respiratoires. Eviter l'absorption prolongée ou répétée des vapeurs.

Pour tout renseignement complémentaire consulter
la **FICHE DE SECURITE** que l'on peut obtenir sur demande,
Minitel gratuit N°Vert 08 36 05 10 12 Code Le Joint Français.
ou sur **Internet** www.ljfm.com

GARANTIE

Nous garantissons nos fournitures contre les vices cachés de matière et de préparation. Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les produits reconnus défectueux, sans qu'il puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit. Notamment, les conseils que nous donnons en vue du choix de matériaux ou de modes d'emploi déterminés constituent de simples informations, basées sur de nombreuses expériences, mais qui ne sauraient avoir un caractère absolu, et n'engagent donc pas notre responsabilité en cas d'inefficacité.

Nos notices techniques sont destinées à donner certaines informations sur les conditions idéales et théoriques d'utilisation de nos produits. Comme nous ne pouvons pas connaître tous les usages auxquels ils sont destinés, il appartient à nos clients d'accepter celui que nous avons indiqué en vérifiant, par tous essais qu'ils jugent nécessaires, que le ou les produits sont de nature à répondre à l'usage auquel il le ou les destinent.

Notre Société, ni ses collaborateurs, ne pourront d'autre part être tenus pour responsables des dommages corporels ou matériels, de quelque nature qu'ils soient, résultant d'une utilisation défectueuse ou erronée de nos produits, ou de leur mise en oeuvre non conforme aux prescriptions d'application énoncées dans nos notices d'emploi.

Tout engagement particulier, toute dérogation aux clauses ci-dessus, et plus généralement à la clause GARANTIE de nos Conditions Générales de Vente inscrites au verso des bons de commande ou accusé de réception, doivent obligatoirement, pour être valables, faire l'objet d'un document signé par la Direction de notre Société.

XP / 07 / 2001

