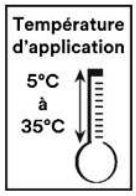
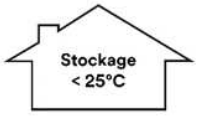
HIGH POWER TURBO





DESCRIPTION

HIGH POWER TURBO est un mastic élastomère monocomposant de haute viscosité et de haut module, à base de polymère nouvelle génération.
Après application, il polymérise avec l'humidité de l'air ou des supports pour former un joint flexible à haute résistance à l'arrachement.
HIGH POWER TURBO présente de bonnes propriétés adhésives et mécaniques, une prise immédiate élevée, un temps de formation de peau rapide et un collage puissant.
Ce mastic peut être appliqué sur des surfaces humides et ne présente pas de risque d'apparition de bulles pendant la phase de réticulation.
Il est résistant au vieillissement et aux intempéries et présente également une bonne résistance à l'eau et aux agents chimiques.

DOMAINES D'APPLICATION

HIGH POWER TURBO est spécialement adapté aux travaux nécessitant un collage puissant et rapide (pressage avec maintien de l'élément à coller pendant 3 secondes, en fonction des dimensions de la pièce à coller). Il permet ainsi une manipulation du collage après seulement 20 minutes.
HIGH POWER TURBO est idéal pour effectuer en intérieur comme en extérieur des collages d'éléments pouvant être soumis à des vibrations ou à des déformations.
HIGH POWER TURBO peut être utilisé dans le domaine de l'industrie : joints entre éléments préfabriqués, charpentes métalliques, tuyaux d'écoulement, plaques et tôles galvanisées, métaux (tels que l'aluminium, le fer ou le zinc), éléments de camions et caravanes, éléments pour l'installation de climatisations et machines frigorifiques.
HIGH POWER TURBO peut aussi être utilisé dans le domaine du bâtiment : excellente adhérence sur béton, brique, bois, pierre naturelle et artificielle, céramique, verre, plinthes (bois – alu – PVC rigide) et isolants.

Toutefois, en raison de la grande variété des supports (en particulier ceux non spécifiés dans cette fiche technique), des fournisseurs de matériaux ainsi que des conditions de pose, il est nécessaire de faire des essais préalables sur les matériaux difficiles (notamment sur les métaux non-ferreux ou laqués et autres supports plastiques type PVC, PMMA ou ABS), où l'abrasion ou l'utilisation d'un primaire permettra d'améliorer l'adhésion. Pour plus d'informations, contacter notre service technique.
Ne convient pas pour les supports type PE, PP, Téflon et papier peint-toile de verre.
Eviter tout contact avec des huiles légères, plastifiants ou autres produits type bitume, asphalte, silicone, etc. avant et pendant la réticulation du mastic.

3 rue Ettore Bugatti - 67500 Haguenau
Tél : 03 88 90 60 00 - Fax : 03 88 73 48 38
Internet : http://www.emfi.com - Mél. : emfi@emfi.com
Rédacteur : CD

DONNÉES TECHNIQUES

Aspect	Pâte thixotrope
Couleur	Blanc
Densité à 20°C	Env. 1,47
Coulure (ISO 7390)	0 mm
Température d'application	5 à 35°C
Temps de formation de peau à 23°C et 50 % HR	5 à 10 min *
Vitesse de réticulation à 23°C et 50 % HR	Env. 3 mm après 24h
Dureté Shore A (méthode interne IT-20 issue de la norme ISO 868 – 3 secondes)	Env. 65 après 14 jours
Module à 100 % (ISO 37)	Env. 1,60 MPa
Module à la rupture (ISO 37)	Env. 3,50 MPa
Allongement à la rupture (ISO 37)	> 400 %
Résistance à la déchirure (ISO 34)	> 11 N/mm
Résistance à la température	-40 à +90°C (sur mastic polymérisé)
Résistance aux rayons UV	Bonne
Résistance à l'humidité	Bonne
Compatibilité avec les peintures	Sur mastic polymérisé : - aqueuses : oui – essais nécessaires - solvantées : essais nécessaires

* ce temps dépend de l'hygrométrie et de la température ambiante. Afin de garantir une bonne adhésion, il est impératif d'effectuer le collage avant que le produit n'ait formé sa peau.

MODE D'EMPLOI

Préparation des supports :
Les supports à assembler doivent être propres, plans, sans poussière, ni graisse ou autres agents polluants qui pourraient nuire au collage.
Si les supports doivent être nettoyés, utiliser EMFINET 683, de la méthyléthylcétone (MEC), de l'acétone ou le DEGRAISSANT 1001. Pour les matériaux sensibles aux cétones, utiliser de l'éthanol.
Vérifier leur compatibilité avec les substrats.
Si nécessaire, appliquer un primaire – consulter au besoin notre service technique.
Il est recommandé de décaper le béton, en particulier la laitance de ciment, avec une brosse métallique puis d'effectuer un dépoussiérage.
Si nécessaire, poncer les surfaces métalliques (notamment en présence d'oxydation). Après ponçage, les nettoyer à nouveau avec un solvant en respectant un délai d'évaporation de 10 minutes.
Nota : lors de l'utilisation de solvants, éteindre toutes sources d'ignition et suivre les instructions de sécurité et de manipulation données par le fabricant.

Mise en œuvre :
HIGH POWER TURBO s'applique en cordons à l'aide d'un pistolet manuel, pneumatique ou électrique.
Presser fortement pendant minimum 3 secondes. En fonction des dimensions et du poids des éléments à coller, un temps de pressage plus long ou un maintien mécanique avant polymérisation peut être nécessaire.
HIGH POWER TURBO peut être peint : il est cependant recommandé d'attendre que la peau soit formée (environ 10 minutes) avant la mise en peinture. Le mastic peut également être poncé, peint et / ou verni après polymérisation. Des essais préalables sont recommandés.

Nettoyage :
Nettoyer les outils avec EMFINET 683, de la méthyléthylcétone (MEC), de l'acétone ou avec une lingette EMFICLEAN AL avant polymérisation du mastic. Après polymérisation, l'abrasion est nécessaire.

LIMITATIONS

Ce produit doit être utilisé dans les 24 heures qui suivent l'ouverture de l'emballage, sinon le mastic risque de polymériser.
Température d'application conseillée comprise entre 5 et 35°C.
Pendant la polymérisation, éviter tout contact avec des polyuréthanes non polymérisés.

CONSOMMATION

Cartouche de 290 ml

Diamètre de la canule (mm)	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Longueur du cordon (m linéaires)	92	41	23	14	10	7,5	5,5	4,5	3,5

Valeurs indicatives, dépendantes des conditions de pose (état de surface, matériaux, etc.)

STOCKAGE ET CONSERVATION

18 mois en emballages d'origine hermétiquement fermés stockés à une température inférieure à 25°C.
En cas d'application par temps froid, entreposer vers 20°C avant utilisation.

CONDITIONNEMENT

Cartouches de 290 ml.
Pour d'autres conditionnements, nous consulter.

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation.

Les présentes indications techniques reposent sur les connaissances et expériences que nous avons acquises et toute erreur, inexactitude, omission, insuffisance rédactionnelle qui résulte de l'évolution technologique et de la recherche entre la date d'émission de ce document et la date d'acquisition du produit ne pourra nous être opposée.
L'utilisateur du produit est tenu préalablement à sa mise en œuvre de procéder à tout essai lui permettant de vérifier que le produit est adapté à l'emploi envisagé.
En outre, tout utilisateur du produit est tenu de rechercher auprès du vendeur ou du fabricant toute information technique inhérente à la mise en œuvre dans l'hypothèse où les indications dont il dispose lui semblent devoir être précisées, que ce soit pour un usage normal ou pour un usage spécifique de notre produit.
Notre garantie s'exerce dans le cadre des dispositions légales et réglementaires en vigueur ainsi que des normes professionnelles en vigueur et encore conformément aux stipulations de nos conditions générales de vente.
Les données résultant de la présente fiche technique sont purement indicatives et non exhaustives tout comme l'est toute information fournie verbalement sur simple appel téléphonique d'un prospect ou d'un client.

3 rue Ettore Bugatti - 67500 Haguenau
Tél : 03 88 90 60 00 - Fax : 03 88 73 48 38
Internet : http://www.emfi.com - Mél. : emfi@emfi.com
Rédacteur : CD