

Fiche technique

Krypton Protect
Joint colle de carrosserie,
résistant aux UV
Base : copolymère
noir, 310 ml / 2893-226-4



Descriptif / propriétés

Krypton est résistant aux UV
Il possède une bonne adhérence au verre,
beaucoup de métaux
(zinc, aluminium, acier), peintures, apprêts,
matériaux à base de bois, thermodurcissables et
thermoplastiques (à l'exception de
PE, PP, PTFE) et substrats minéraux,
Il est résistant à l'humidité et aux intempéries

Résistance à la température : -40°C à +90°C
Formation de la peau : 20 min.
Temps de durcissement : 3 mm/24 hrs.
Dureté Shore A : 60
Allongement à la rupture : 300%.
Résistance à la traction : 1,9 N/mm².
Résistance à la déchirure : 12 N/mm



Conseils d'utilisation

La température optimale de traitement se situe entre +5°C et +30°C.

Préparation du travail

Les surfaces doivent être propres et exemptes de graisse. L'adhérence et la compatibilité avec les plastiques et les laques peuvent être vérifiés pour des objets spécifiques. Le Krypton peut être utilisé sur la plupart des matériaux sans apprêt.

ATTENTION !!!!!

Lors du traitement du Krypton, assurez-vous que l'ouverture de la cartouche est complètement ouverte (pellicule de protection).

Nous recommandons également d'ouvrir ou de chanfreiner généreusement l'extrémité de la cartouche. Lors du traitement avec un pistolet à cartouche à batterie, s'assurer que la vitesse d'avance est réglée sur "small/slow". Lorsque le produit est appliqué avec un pistolet à air comprimé, la pression d'entrée ne doit pas dépasser 3-4 bar.

Application

Appliquer le Krypton sur le support à l'aide d'un pistolet.

L'épaisseur de l'application dépend des forces maximales et des mouvements ou écartements prévus. Appliquez l'autre surface à coller avant la formation de la peau et appuyez dessus. Il est recommandé d'assurer l'immobilité des pièces jusqu'au durcissement du produit.

Le durcissement dépend de l'épaisseur de la couche, de la température et de l'humidité de l'air.

Le Krypton peut être recouvert d'un vernis mouillé sur mouillé. Ceci nécessite des tests préliminaires.

Par ces remarques, nous souhaitons vous conseiller au mieux sur base de nos essais et de notre expérience. Néanmoins, en raison du grand nombre d'applications et de conditions d'entreposage et de traitement échappant à notre influence, nous ne pouvons cependant donner aucune garantie pour le résultat du traitement individuel.

Ceci est valable aussi lors du recours à notre service technique et commercial disponibles sans façon opposable. Nous recommandons toujours d'effectuer vos propres expériences et tests. Nous garantissons la qualité non variable de nos produits. Nous nous réservons le droit à la modification ou amélioration technique du produit.

Le fait de recouvrir le produit réduit l'accès de l'humidité de l'air et entrave ainsi le processus de durcissement. La flexibilité du résultat final est généralement limitée par la couche de la peinture.

IMPORTANT : Si Krypton doit être peint mouillé-sur-mouillé nous vous recommandons de le peindre après la formation de la peau (selon notre expérience l'adhérence optimale du vernis sur le Krypton est acquise après 2-4 heures). Ensuite avec le séchage du Krypton Protect, le produit est encapsulé sur la surface, de sorte que les propriétés d'adhérence de la laque diminuent considérablement. Il faut donc effectuer préalablement un test d'adhérence sur le produit sec en fonction du système de peinture utilisé.

Solvants et produits de nettoyage

Nettoyer les outils immédiatement après usage. Le matériau durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

Le produit ne doit pas être conservé à une température supérieure à +25°C pendant de longues périodes.

Domaines d'utilisation

Krypton est utilisé dans les carrosseries, la construction des conteneurs, des véhicules, dans les systèmes d'aération et de climatisation, la construction métallique etc.

Informations techniques

Base : polymère MS, durcit à l'humidité

Couleur : noir, blanc, gris

Densité : 1,61 g/cm³ - DIN EN ISO 1183-1

Viscosité : pâteux, peut être travaillé au couteau mastic, bonne stabilité - méthode Kö 100 005

Temps de formation de la peau : 20 min NK 23/50-2 selon la méthode Kö 100 1099

Durcissement à cœur : 3mm (le 1er jour) Les couches plus épaisses demandent plus de temps - méthode Kö 100 256

Changement de poids : 1 (14 d) % - DIN 52 451

Dureté Shore A : 60 Epaisseur de l'échantillon 6 mm après 4 semaines - DIN EN ISO 868 ;

Allongement à la rupture : 300 % - DIN EN ISO 527 ; DIN 53 504

Résistance à la traction : 1,9 N/mm² - DIN EN ISO 527 ; DIN 53 504

Résistance à la déchirure : 12 N/mm - ASTM D624