



GYSO-Polyflex 444

Produit

Colle de montage à un composant, à base de MS-Polymère, durcissant par l'humidité de l'air. Élastique dure, stable au vieillissement, aux intempéries et aux UV, avec formation rapide de pellicule. Adhère remarquablement sur aluminium brut ou éloxé, acier zingué ou laqué, verre, bois, divers synthétiques, etc. Peut être poncée après durcissement complet. Non corrosive, exempte de solvants, d'isocyanates et de silicone. Dans une large mesure sans ramollisseurs, et de ce fait moindre risque d'interactions en contact avec de nombreux synthétiques. Compatible avec polystyrène (EPS/XPS), mousses PUR, PVC dur ou souple, Plexiglas (PMMA), etc. EMICODE EC1R – à très faible émission, remplit les conditions eco 1 – très bien adapté pour MINERGIE-ECO, priorité 1 selon ECO-CFC.

Domaines d'application

Pour le collage de forte adhérence entre divers matériaux dans le secteur de la construction métallique et du bois, ainsi que pour l'étanchement de joints et d'assemblages dans la construction de véhicules et d'appareils.

Ne convient pas pour les joints de dilatation !

Application

Le support doit être stable, ferme, sec, exempt de poussière, huile et graisse.

Sur supports absorbants, poreux, un traitement préalable du support avec GYSO-Polyflex Primer 414 est recommandé.

Sur matières synthétiques (GFK, ABS, PVC), toujours procéder à ses propres essais avant l'application. Pour l'augmentation de l'adhérence, utiliser GYSO-Polyflex Primer 416.

Pour le thermolaquage par poudrage, en raison du grand nombre de systèmes de laques, peintures, degrés de brillance, etc., on ne peut pas faire de déclaration générale définitive sur la préparation au collage. Il faut dans tous les cas procéder à ses propres essais. En cas d'adhérence suffisante, aucune préparation n'est nécessaire en plus du dégraissage. En cas d'adhérence déficiente, celle-ci peut éventuellement être améliorée grâce au prétraitement du support avec GYSO-Polyflex Primer 418, ou en éliminant la couche supérieure du thermolaquage.

En cas de collage dans le domaine visible du verre, pour un résultat durable, une protection UV est nécessaire, sous la forme d'une bordure en céramique ou en appliquant un primer noir (Primer G).

Lors du maniement des primers, respecter absolument le temps d'évaporation indiqué sur le récipient.

L'épaisseur de la couche de colle dépend de l'utilisation, des supports à coller ainsi que des influences physiques relatives à la température sur le collage.

Pour les constructions thermolaquées par poudrage par la suite, une épaisseur de couche de 2 mm est conseillée. La limite inférieure de 1,5 mm d'épaisseur ne devrait en aucun cas être dépassée. En cas de thermolaquage par poudrage par la suite, respecter un temps de durcissement de 7 jours au minimum. Les paramètres de cuisson 180 °C / 30 ' doivent être respectés dans la mesure du possible : des températures supérieures, même pendant un temps plus court, peuvent endommager le collage à long terme selon les circonstances.

Pour un collage de 15x2 mm, le rendement s'élève à env. 10 m / cartouche.

Si nécessaire, lisser avant la formation de pellicule avec GYSO-Produit de lissage N ou avec de l'eau détendue (ne pas utiliser de produit pour la vaisselle ou de rinçage). Toujours veiller à une bonne aération entre les éléments du collage.





GYSO-Polyflex 444

Données techniques

| | | |
|---|------------------------|------------------------|
| Base | MS-polymère | |
| Consistance | pâteuse, ferme | |
| Dureté Shore A | env. 58 | DIN 53505 |
| Poids spécifique | 1,50 g/cm ³ | |
| Temps de formation de pellicule | env. 10 minutes | (20 °C ; 50 % HRA) |
| Polymérisation à cœur | env. 3 mm / 24 h | (20 °C ; 50 % HRA)) |
| Diminution de volume | env. 3 % | DIN 52451 |
| Résistance à la température normale | -40 °C à +110 °C | |
| Résistance à la température à courte durée | jusqu'à max. 180 °C | (env. 30 min.) |
| | max. 200 °C / 10 min. | (test indispensable) |
| Température d'application | +5 °C à +35 °C | |
| Résistance à la traction | env. 2,0 MPa | DIN 53504 / ISO 37 |
| Résistance à la déchirure | env. 2,0 MPa | DIN 53504 / ISO 37 |
| E-Module 10 % dilatation | env. 3,8 MPa | DIN 53504 / ISO 37 |
| Résistance à la traction et au cisaillement | env. 2,5 MPa | DIN 53283 / ASTM D1002 |
| Allongement à la rupture | env. 250 % | |

Conditionnement

| | | |
|--------------|---|---|
| Emballage | cartouche de 290 ml sachet de 600 ml | carton de 12 cartouches carton de 20 sachets |
| Couleurs | blanc, gris, noir | |
| Conservation | 18 mois dès la date de production (au frais et au sec) | |

Particularités

Ne pas appliquer par une température inférieure à +5 °C.

Pour un montage au-dessus des têtes, toujours assurer le collage mécaniquement. En raison de sa dureté Shore A élevée, GYSO-Polyflex 444 ne convient pas pour les joints de dilatation !

Afin d'éviter des bulles d'air dans la colle, lors de l'application avec un pistolet pneumatique, on devrait utiliser exclusivement des outils avec piston de poussée, par ex. GYSO-Pistolet pneumatique G-88.

En cas de thermolaquage par poudrage ensuite, respecter un temps de durcissement de 7 jours au minimum. Les paramètres de cuisson 180 °C / 30' doivent être respectés dans la mesure du possible.

Remarques

Ce produit n'est destiné qu'à des utilisateurs expérimentés. Ces informations correspondent au stade actuel de la technique et doivent uniquement conseiller. Leur contenu est sans valeur juridique, et une prestation de garantie n'existe pas en cas d'application. Seule est valable, en tous les cas, la dernière édition de cette fiche technique.

La responsabilité de l'application et de l'observation des recommandations y relatives incombe exclusivement à l'utilisateur. En raison de la diversité des matériaux et des méthodes de travail, il faut procéder à ses propres essais avant l'utilisation. Conditionnées par l'avancée technologique et le perfectionnement technique, des modifications du produit peuvent survenir.

