

# YC UNIFLEX MS MARINE

01/2014

## :: DESCRIPTION

Mastic MS-Polymère mono-composant, sans solvant, destiné à des applications très diversifiées.

Très bonne adhérence sur bon nombre de supports minéraux tels que le verre et les métaux.

Ne contient ni isocyanates, ni halogènes.

Bonne adhérence sur le bois et ses dérivés tout comme sur de nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastiques (sauf PP, PE, PTFE).

Bonne résistance à l'humidité ainsi qu'aux contraintes climatiques usuelles.

## :: DOMAINE D'APPLICATION

Mastic mono-composant à hautes performances mécaniques, spécialement destiné au collage souple et à l'étanchéité de divers matériaux tels que polyester, métaux (aluminium, acier inox, galvanisé, pré-laqué, etc.), bois et dérivés, verre, tout comme de nombreux matériaux duroplastiques et thermoplastiques (hormis PE, PP, PTFE). Ce mastic trouve ses applications dans les secteurs de la carrosserie industrielle et frigorifique, les panneaux sandwichs, la climatisation, les chantiers navals et dans de très nombreux domaines de l'industrie en général.

Elastique et très résistant, bonne tenue à l'humidité et à la température de -40°C à +90°C en continu, +120°C en pointe.

Possibilité de mise en peinture des cordons frais durant les premières heures qui suivent l'application (Après formation de peau, des problèmes d'adhérence peuvent apparaître avec certains types de peintures). Mastic pratiquement non jaunissant lors d'expositions aux rayons UV. Formule sans halogènes, ni isocyanates, particulièrement avantageuse du point de vue écologique et toxicologique. Produit inodore.

## :: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Base : Polymères polyoxypropylènes polymérisant avec l'humidité de l'air

Coloris : Blanc, noir, gris, brun et transparent

Consistance : Excellente thixotropie et grande facilité d'extrusion

Densité :

1,42 g/cm<sup>3</sup>, noir (DIN 53 479)

1,44 g/cm<sup>3</sup>, blanc, gris, brun

Vitesse de polymérisation : 3 mm (le premier jour) DIN 50 014 - 23°C/50% HR

Formation de peau : 25 min. DIN 50 014 - 23°C/50% HR

Perte en poids : 1 % 15 jours (DIN 50 014 – 23°C/50 HR)

**SOLOPLAST-VOSSCHEMIE**  
Rue du Pré Didier  
Z.I. le Fontanil-Cornillon  
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38  
Télécopie : 04 76 56 14 49  
E-Mail : [info1@soloplast.fr](mailto:info1@soloplast.fr)  
Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)



Dureté Shore : A 42 DIN 53 505

Allongement à la rupture : 500 % DIN 53 504 - NSt. S3A

Résistance à la traction : 3,0 N/mm<sup>2</sup> DIN 53 504 - NSt. S3A

Résistance au déchirement : 20 N/mm ASTM D 624, Form B

Coloris : blanc, noir et transparent

Stockage :

12 mois maximum dans un endroit frais (+10°C à +25°C) dans son emballage d'origine non ouvert

Ne pas stocker sur une longue période en dessous de 15°C.

## ⚡ MISE EN ŒUVRE

Température de mise en œuvre : +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 chauffés, à une température supérieure > 15°C.

La compatibilité et l'adhérence doivent être testées lors de l'application sur des matières plastiques ou peintes.

YC UNIFLEX MS MARINE peut être utilisé sur bon nombre de supports sans primaire.

Application :

Le mastic est déposé par extrusion de cordons en quantité suffisante entre les pièces à étancher ou à coller. La quantité à déposer est fonction de la planéité des supports à assembler ou des dimensions des joints. L'application du pendant ou le lissage du cordon doit impérativement se faire dans la limite du temps de formation de peau (nous recommandons de ne pas dépasser 10 minutes).

La vitesse de formation d'une peau en surface tout comme la vitesse de polymérisation sont essentiellement fonction du taux d'hygrométrie de l'air et des supports. Un temps de polymérisation très court peut être obtenu soit par l'utilisation d'un accélérateur (booster) en deuxième composant, soit par une exposition dans une étuve humide (+80°C / 98% HR) pendant quelques minutes.

Les cordons YC UNIFLEX MS MARINE peuvent être lissés et recouverts de la plupart des peintures traditionnellement utilisées dans le secteur de l'automobile, immédiatement sans attendre le séchage. Nous conseillons une mise en peinture dans les premières heures qui suivent l'extrusion afin d'assurer une adhérence optimale de celle-ci. Certaines peintures peuvent cependant être appliquées jusqu'à 3 jours après l'extrusion du YC UNIFLEX MS MARINE ; il est toutefois vivement conseillé de faire un essai de compatibilité préalable.

Par ailleurs il faut éviter le contact direct du mastic YC UNIFLEX MS MARINE avec des polyuréthanes frais, ce qui pourrait partiellement inhiber la polymérisation dans la zone de contact.

Remarques :

Pour une application au pistolet pneumatique, une pression de 3 à 5 bar sur le produit est conseillée.

Solvants et produits de nettoyage :

Nettoyer les taches immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

## PRECAUTIONS :

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé. Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

**SOLOPLAST-VOSSCHEMIE**

Rue du Pré Didier  
Z.I. le Fontanil-Cornillon  
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38

Télécopie : 04 76 56 14 49

E-Mail : [info1@soloplast.fr](mailto:info1@soloplast.fr)

Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)



Pour plus d'informations, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

## ⚠ SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Copyright VOSSCHEMIE