

Plastikol® FDU

Mastic de jointoiment monocomposant, élastomère, à base de caoutchouc silicone.
De qualité alimentaire. Non fongicide

Correspond aux spécifications DVGW W 270, KTW et KSW (label alimentaire en R.F.A)

Nature et propriétés

PLASTIKOL FDU est un mastic de jointoiment à base d'élastomères silicones, monocomposant et prêt à l'emploi. Il convient pour la réalisation de joints dans les réservoirs à eau potable ou en contact avec des substances alimentaires. Le mastic correspond aux spécifications DVGW W 270 (spécifications de qualité alimentaire en R.F.A).

Propriétés principales:

- Résiste sous immersion permanente
- Élasticité permanente après durcissement
- Résiste au vieillissement et aux intempéries
- Résiste à de nombreuses substances chimiques.

Caractéristiques

Base	caoutchouc silicone
Solvant	néant
Couleurs	cf. paragraphe „Emballage et stockage“
Consistance	ferme (pâte extrudable)
Masse volumique (DIN 52451, A)	env. 1,03 kg/dm ³
Application	pistolet N° 1 ou 3
Température d'application	de + 5 °C à + 40 °C (support et air ambiant)
Formation de peau à +23 °C/50 % H.R.	env. 15 minutes
Durcissement à +23 °C/50 % H.R.	env. 2 mm/jour
Mise en service en immersion	après 7 jours
Résistance thermique	de - 40 °C à + 160 °C
Dureté Shore A	env. 28
Elongation à la rupture (EN 28339, B)	env. 230 %
Elongation pratique en continu	env. 25 % de la largeur du joint
Nettoyage	seulement par moyens mécaniques

Domaines d'utilisation

PLASTIKOL FDU s'utilise pour les joints de fractionnement et de raccordement:

- dans les ouvrages où un label alimentaire est exigé (réservoirs, cuves, bassins, etc.)

- pour supports en contact avec des substances alimentaires ou en contact avec de l'eau potable

- brasseries
- laiteries
- piscines
- commerces d'alimentation.

Limites d'emploi

PLASTIKOL FDU ne convient ni pour les joints en façade, ni dans le domaine sanitaire, ni en contact avec des pierres naturelles sensibles aux décolorations.

Dans le domaine sanitaire utiliser PLASTIKOL FDN ou FDS. Dans les cas de pierres naturelles utiliser PLASTIKOL FDX.

Les supports suivants ne sont pas conseillés: polyéthylène, plexiglas, caoutchouc butyl, néoprène, EPDM, bitume et pierres naturelles.

Mise en œuvre

Préparation des supports

Les lèvres du joint doivent être sèches, exemptes de saleté, de poussière et de taches d'huile ou de graisse. Les parties friables, les dépôts et restes d'anciens mastics doivent être éliminés. Enlever les huiles et les graisses au diluant AX ou à l'acétone.

Pour obtenir des joints d'une netteté parfaite, protéger les bords des joints avec une bande auto-collante. Respecter les dimensions des joints décrites à la page 2.

Les joints de raccordement et/ou de fractionnement doivent être dimensionnés de sorte que la déformation totale admissible du mastic ne soit pas dépassée en tenant compte de tous les mouvements susceptibles de se présenter. Respecter les rapports entre la largeur et la profondeur des joints (voir ci-après). Mettre le fond de joint DETERMANN à base de mousse de polyéthylène à cellules fermées dans le joint, pour éviter une adhérence sur les trois côtés.

Application

En cas de sollicitations importantes et d'immersion continue, appliquer le primaire d'accrochage à 1 composant PLASTIKOL FDN VS au préalable sur les supports à base de ciment, tels que béton, chapes, enduits, etc.

En cas d'application sur supports non poreux, tels que aluminium, acier inoxydable, cuivre et tôle galvanisée, appliquer le primaire d'accrochage à 1 composant PLASTIKOL FDN VN.

En cas de faibles sollicitations sur les supports en céramique émaillée ou non et sur le

verre, l'emploi d'un primaire n'est pas nécessaire. En cas de doute, effectuer un test d'adhérence au préalable.

En cas d'utilisation pour joints en immersion partielle ou continue, veiller à ce que la température du support et de l'air ambiant soit d'au moins + 5 °C.

Aucune condensation ne doit se déposer sur le primaire.

D'une façon générale, veiller à ce que la couche de primaire ne déborde pas des lèvres du joint.

Le jointoiment peut se faire après un temps d'attente de 30 minutes après l'application du primaire. Nous avons schématisé des exemples de joints réalisés de manière correcte et incorrecte (cf. page 3). Consulter la page suivante pour l'utilisation du pistolet manuel N° 1 ou pneumatique N° 3.

Une peau se forme après 15 minutes à la surface du mastic. Lisser le joint à l'aide d'une spatule mouillée ou du doigt avant ce délai. Enlever ensuite les bandes adhésives.

Attendre env. 3 à 4 jours pour qu'un joint de 5 mm x 5 mm de section soit complètement durci, si la température est de l'ordre de + 23 °C et l'humidité relative moyenne. En-dessous de + 20 °C et si l'humidité relative est très basse, il faut s'attendre à un ralentissement sensible du durcissement.

De légers mouvements dans les éléments de construction durant le jointoiment sont repris sans problème par le mastic.

Le mastic peut être mis en service en immersion après au moins 7 jours.

Consommation

Dimensions [m ²]	Consommation par mètre courant [cm ³]	Une cartouche de 310 ml suffit pour [mètres]
5 x 3	15	20,5
5 x 5	25	12,5
6 x 6	36	8,9
7 x 7	49	6,5
8 x 8	64	5,0
9 x 9	81	3,9
10 x 8	80	3,8
10 x 10	100	3,2
12 x 10	120	2,1
15 x 10	150	1,8
18 x 10	180	1,7
20 x 10	200	1,6
20 x 12	240	1,2
22 x 12	264	1,2
25 x 12	300	1,1
25 x 15	375	0,8
28 x 15	420	0,8
30 x 15	450	0,7
40 x 15	600	0,5

50 x 15	750	0,4
---------	-----	-----

Ces valeurs approximatives donnent la profondeur idéale des joints en fonction de leur largeur.

Les joints plus profonds doivent être garnis au préalable d'un fond de joint à cellules fermées (polyéthylène, moltoprène ou autre). Si le joint n'est pas assez profond pour y insérer un profilé de section circulaire, recouvrir le fond d'une bande en polyéthylène pour éviter l'adhérence du mastic sur le fond du joint.

Consommation du primaire PLASTIKOL FDN VN et FDN VS: env. 1,0 - 5,0 ml par mètre courant pour une profondeur de joint de 10 mm.

Emballage et stockage

PLASTIKOL FDU est livré en cartouche de 310 ml (contenu net) en carton de 12 cartouches dans les teintes suivantes: blanc, gris, gris argent, gris beige, gris moyen, gris poussière, manhattan et transparent.

Entreposé au sec, au frais et hors gel, PLASTIKOL FDU se conserve au moins 18 mois dans son emballage d'origine non ouvert.

Les primaires PLASTIKOL FDN VS, FDN VK et FDN VN sont livrés en flacon de 250 ml (contenu net).

Ils se conservent 12 mois dans leur emballage d'origine non ouvert.

Les pistolets à main ou à air comprimé peuvent être fournis.

Les fonds de joint Deitermann - profités de mousse de polyéthylène à cellules fermées - se présentent avec une section circulaire. Ils sont livrés en rouleau de longueur variable selon le diamètre:

- 10 mm - rouleau de 50 m
- 15 mm - rouleau de 50 m
- 20 mm - rouleau de 50 m
- 30 mm - rouleau de 80 m.

Remarques

La mise en œuvre correcte de nos produits n'est pas soumise à notre contrôle. Notre garantie ne porte dès lors que sur la qualité de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de vente et de livraison. Nous ne pouvons donc pas assurer la responsabilité des mécomptes éventuels provenant d'une application incorrecte de nos produits.

Respecter les mesures de sécurité mentionnées dans la fiche de sécurité du produit et sur l'étiquette des emballages, en matière de prévention d'accidents corporels et matériels.

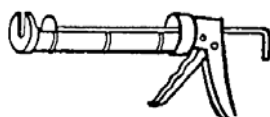
La présente notice technique annule et remplace toutes les informations précédentes données sur ce produit.

Nous nous réservons le droit de modifier nos produits dans le sens d'une amélioration de leurs caractéristiques techniques.

Les informations communiquées par nos services et/ou distributeurs et qui ne figureaient pas dans la présente notice technique, doivent faire l'objet d'une confirmation écrite.

Pistolets à main et à air comprimé pour la mise en œuvre des cartouches de PLASTIKOL FDU

Pistolet manuel N° 1



Pour placer la cartouche, tourner la crémaillère et tirer vers l'arrière.

Pistolet pneumatique N° 3



Ce pistolet est spécialement conçu pour l'utilisation de cartouches munies d'un embout en plastique et d'une longueur d'env. 215 mm. Le pistolet est livré sans embout.

1. Dévisser la bague du cylindre.
2. Préparer la cartouche selon les indications figurant sur l'emballage.
3. Introduire la cartouche dans le cylindre et revisser la bague.

Exemples de joints réalisés de manière correcte et incorrecte

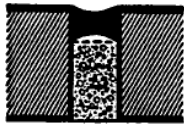


Correct!

Amélioration du pouvoir de dilatation par mise et en place d'un profilé rond (état normal et état dilaté)

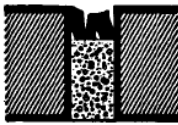
Correct!

Colmatage d'un joint vertical et d'un joint horizontal en construction préfabriquée.



Correct!

Pour éviter une adhérence en fond de joint (après remplissage de mortier et après sciage des joints) il faut introduire une bandelette de polyéthylène.



Incorrect!



Correct

Les profilés ronds garantissent une grande surface d'accrochage et une consommation plus réduite.

Incorrect!

Sans primaire, on n'obtient aucun accrochage.



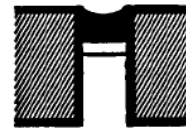
Incorrect!

Traitement sans profilé rond (état normal et état dilaté)



Incorrect!

Trop de mastic nuit à la dilatation. Consulter le tableau de concordance profondeur/largeur du joint.



Les profilés de forme rectangulaire ne sont pas recommandés. Ils augmentent la consommation et les surfaces d'accrochage sont plus petites. De préférence utiliser des profilés ronds.

DETERMANN

maxit Group

maxit France
4, rue de Mulhouse
68180 Horbourg-Wihr
France
Tél. 03 89 20 10 80
Fax 03 89 20 10 75
Internet www.maxit.fr

maxit France
Allée de la Luye
01150 Saint-Vulbas
France
Tél. 04 74 46 20 80
Fax 04 74 61 58 80
Internet www.maxit.fr

maxit France
Route de Tritteling
570380 Faulquemont
France
Tél. 03 87 29 27 70
Fax 03 87 29 38 98
Internet www.maxit.fr