

# 3122 GLASS R

MASTIC POLYESTER EN PÂTE AVEC FIBRES DE VERRE



Car refinish



Nautique



Deux composants



Prêt à l'emploi



Spatule



Ponçable à sec

## Description et application

Mastic à deux composants en pâte à base de résines polyester insaturées additivées avec des fibres de verre spéciales qui permettent au mastic d'avoir d'excellentes caractéristiques mécaniques et une grande dureté en surface.

Il est indiqué pour la reconstruction de petites parties de carrosserie manquantes ou fortement détériorées et pour l'obturation des trous grâce aux ponts de fibres de verre qui se forment au dessus des points vides.

Tenace, moyennement dur, résistant à l'eau, il peut être poncé avec une ponceuse roto-orbitale et recouvert ensuite avec d'autres mastics ou avec n'importe quel type de produit de finition.

Produit aussi indiqué pour le secteur nautique.

## Préparation du support

Le support à traiter doit être sec, propre, sans traces de poussière ou de graisse et rendu rugueux par ponçage.

### Types de support recouvrables:

Acier, fonte, vieux vernis et fibre de verre privée d'agents anti-adhésifs. Pour les cas particuliers consulter notre SERVICE TECHNIQUE.

### Supports non appropriés:

Wash primer, fonds époxydes avec durcisseurs phénoliques, vernis thermoplastiques, fonds sensibles au solvant. Aluminium, alliages légers, supports galvanisés et de difficile adhésion doivent être au préalable traités avec un primer d'adhésion non phénolique ou acide.

## Mise en œuvre

### Méthode d'application:

- spatule

### Préparation du produit:

Pour l'emploi ajouter au mastic le durcisseur en rapport à la température ambiante et au temps de gélification désiré, comme dans le tableau suivant:

Rapport de catalyse	Tube
Température jusqu'à 10°C	3 sur 100 en poids
Température de 10°C à 20°C	2 sur 100 en poids
Température au-delà de 20°C	1 sur 100 en poids

### Mode d'emploi:

Mélanger soigneusement les deux composants jusqu'à obtenir une pâte homogène.

Appliquer le mastic de façon à le faire bien adhérer au support, en utilisant les longues fibres pour rétablir les parties manquantes ou pour reboucher des trous.

Après 30-40' poncer avec un disque abrasif ou bien une ponceuse roto-orbitale avec les papiers P60-P80.

Si nécessaire, compléter avec un enduit polyester non renforcé.

---

## Stabilité de stockage

Le matériau, s'il est stocké dans un endroit frais et sec, à l'abri de sources de chaleur et de la lumière directe du soleil, dans son emballage d'origine intact, a une durée de conservation de 12 mois. Vérifiez la durée de conservation du produit à l'aide du numéro de lot de production figurant sur l'emballage. Le numéro de lot se compose de huit caractères numériques, dont les quatre premiers identifient l'année et le mois de production. Une fois le produit périmé, il doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur.

---

## Caractéristiques techniques

Couleur	vert kaki
Poids spécifique partie A	1,73 kg/l ( $\pm 0,03$ )
Durcisseur	en pâte code 4000
Rapport de catalyse	100 de A + 1-3 de B en poids
Temps de gel	6-8' avec 2 parties en poids de durcisseur sur 100 parties de A
Complète polymérisation	après 3 heures
Ponçable	après 40 minutes sur épaisseur moyenne
Flexibilité	moyenne
Résistance à l'eau	bonne
Résistance aux solvants	bonne
Classification AFNOR NF T 36-005	Famille 4 - Catégorie 3
Valeur limite UE pour le contenu en COV (Directive 2004/42/CE)	Catégorie B/b, PS: COV max 250 g/l; COV produit < 250 g/l
Les données sont relevées à la température de 20°C et 65% HR.	

---

## Recommandations

- Pour l'usage professionnel seulement.
- Toujours consulter la fiche de sécurité avant l'utilisation.
- Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation nationale.
- Les outils de travail (spatule) doivent être nettoyés immédiatement avec un solvant de type NITRO.
- Il est conseillé de prélever complètement d'un même lot la quantité nécessaire pour l'exécution du travail.
- Les indications fournies dans cette fiche technique se basent sur l'état actuel de nos connaissances et expériences techniques et pratiques. Les données techniques se réfèrent aux caractéristiques moyennes du produit de base et sont déterminées dans des conditions contrôlées de laboratoire. En raison de la variabilité des matières premières disponibles sur le marché, de légères différences sont possibles par rapport aux valeurs indiquées. Il est donc nécessaire que l'acheteur/utilisateur vérifie personnellement, et avant la mise en œuvre, la conformité du produit à l'usage prévu, notamment lorsque différents lots d'un même matériel sont utilisés pour finir le même ouvrage/chantier.

**Il est déconseillé l'application avec températures inférieures à + 10°C.**

Les données indiquées ci-dessus sont fournies pour faciliter l'utilisation des produits de la part de nos clients, mais n'impliquent aucune responsabilité d'IMPA S.p.A. pour les applications réalisées en dehors de son contrôle. Pour plus d'amples informations techniques sur des spécifiques cycles d'application ou sur des applications spéciales nous vous prions de consulter notre ASSISTANCE TECHNIQUE e-mail [assistenza.technica@impa.it](mailto:assistenza.technica@impa.it).