

FICHE TECHNIQUE

MAXPUR

Réf. Technique :
CdC STARCOAT PRO

PRESENTATION

Mastic liquide bicomposant polyuréthane auto nivelant de module moyen

UTILISATION

Mastic de remplissage des joints de retraits et de fractionnement, joints dispason avant application de la résine STARCOAT PRO de partie courante.

Remplissage de la lyre de la membrane STARCOAT PRO en joint de dilatation

MISE EN ŒUVRE

Le support doit être propre et parfaitement sec, sa température doit être comprise entre 5°C et 35°C et supérieure de 3°C au point de rosée.

Il doit avoir reçu le primaire adapté.

Dans le cas de remplissage de joints, délimiter l'emplacement de remplissage avec un adhésif de peintre . MAXPUR se présente sous forme d'un kit de 2 composants. Verser le composant B (Isocyanate) dans le pot du composant A (Polyol) et mélanger au mélangeur basse révolution, jusqu'à l'obtention d'un produit homogène MAXPUR peut être versé directement dans les joints à traiter. Enlever le surplus et enlever les adhésifs immédiatement.

Laisser sécher au moins 72 heures avant mise en œuvre de la résine de partie courante.

CONDITIONNEMENT

Bidons (kits A et B) de 5 et 25 kg.

STOCKAGE

Neuf mois dans son emballage d'origine sans être ouvert, à des températures comprises entre 5°C et 30°C. Protéger le produit de la lumière directe du soleil et des gelées.

OBSERVATIONS

Ne pas mettre en œuvre à une température de support inférieure à 5°C ou à TH > 90%

Le nettoyage du matériel de pose se fait au DILUCOAT

Les précautions à prendre lors de la mise en œuvre sont décrites dans la Fiche de Données de Sécurité du MAXPUR

CARACTERISTIQUES

Présentation	liquide fluide prédosé en 2 parties
Couleur	gris
Densité	1,3 g/cm3
Consommation par joint de 10mm x 10mm en kg/ml de joint	0,14