

LE JOINT FRANCAIS



LICENCE **PRC**

PRODUITS AERONAUTIQUES

Edition : 11/1994

PR 1440 Classe S

MASTIC D'ETANCHEITE DE RESERVOIRS STRUCTURAUX
PISTOLABLE

EMPLOI

Produit s'appliquant au pistolet, destiné à étancher les réservoirs structuraux de carburant et les cabines pressurisées. Le **PR 1440** classe **S** est efficace de - 55°C à + 135°C et possède une résistance exceptionnelle aux carburants (essences d'aviation et carburants pour réacteurs), aux huiles de lubrification et à la détérioration par les fluides hydrauliques, type ester phosphorique.

DESCRIPTION

Le **PR 1440** classe **S** est un produit en deux parties à base de caoutchouc liquide polysulfure. Après mélange, il polymérise à température ambiante en donnant un caoutchouc ferme et flexible ayant une excellente adhérence sur l'aluminium, le titane, l'acier et sur de nombreux autres matériaux.

REDACTION DES COMMANDES

DESIGNATION DES PRODUITS

Sur les commandes, indiquer le numéro PR puis la lettre spécifiant la classe et l'indice numérique précisant le temps d'application minimum :

PR 1440 S

CONDITIONNEMENT STANDARD

DESIGNATION

KITS :

	<u>Volume de la base</u>	<u>Récipient</u>	<u>Nombre de kits par carton</u>
KIT n° 25	0,25 litre	Boîte 1/2 l.	12
KIT n° 50	0,50 litre	Boîte 1 litre	12
KIT n° 300	3,00 litres	Boîte 4 litres	4

Département MASTICS ADHESIFS & REVETEMENTS

84/116 rue Salvador Allende, 95870 Bezons - Tél. (1) 34.23.34.23 - Télex : JFMARPR 609292 - Télécopie (1) 34.23.34.99
RCS Pontoise B 542 035 753 - APE 5203 - SIRENE 542 35 753 00020 - Filiale de la Société HUTCHINSON



PROPRIETES A L'APPLICATION

les conditions standards sont :

23 +/- 1°C et 50 +/- 5 % d'humidité relative.

- Couleur	Produit de base Accélérateur	Blanc Noir
- Rapport de mélange (base/accélérateur)		100 à 8 en poids
- Extrait sec (produit mélangé)		70 %
- Viscosité Brookfield (tige 6 à 10 t/mn)		4 à 10 Pa.s
- Ecoulement vertical		8 mm
- Temps d'application et de polymérisation		

Temps d'application minimum (heures)	Temps de perte de collant maximum (heures)	Temps max pour atteindre 35 Shore A (heures)
2	12	72

PROPRIETES EN SERVICE (Valeurs types)

- Couleur	Gris foncé
- Densité	1,60
- Dureté Shore A	55
- Flexibilité à basse température	- 55° C

- Adhérence - décollement linéaire

	<u>Initiale</u>
aluminium	> 4 N/mm

- Cisaillement :

	<u>Initiale</u>
aluminium/aluminium	> 2 MPa

Dans les conditions d'environnement difficile et sur certains supports, l'utilisation du primaire **PR147** est recommandé pour obtenir des caractéristiques d'adhérence optimales.

- Résistance et allongement à la rupture

	Résistance à la rupture	Allongement à la rupture
- Polymérisation 14 jours	> 2 MPa	> 250 %

- Résistance aux carburants

Après polymérisation standard suivie de
7 jours d'immersion à 60°C dans le JRF :
Excellente flexibilité,
Pas de détérioration visible

- Résistance aux autres fluides

Excellente résistance à l'eau, aux alcools, aux huiles de lubrification à base de pétrole ou synthétiques, aux fluides hydrauliques à base de pétrole.

- Réparabilité

Excellente à la fois sur mastic frais ou ayant été en service, après abrasion.

- Résistance à la corrosion

pas de corrosion, de perte d'adhérence, de ramollissement ou de cloquage après 20 jours d'immersion dans une solution à 50 / 50 eau salée / JRF à 60°C.

- Résistance aux moisissures

non nutritif.

NOTE : Les valeurs ci-dessus ne sont pas destinées à l'établissement de spécifications, en raison de variations possibles dans les méthodes et conditions d'essai.

PREPARATION DES SURFACES

Pour obtenir une bonne adhérence sur les surfaces métalliques, celles-ci doivent être soigneusement nettoyées avec des solvants appropriés afin d'éliminer les graisses et les lubrifiants employés dans les opérations de fabrication.

Immédiatement avant l'application du **PR 1440 S**, nettoyer la surface avec un solvant non gras (ne pas utiliser de solvant de récupération).

Procéder par petites surfaces en essuyant avec un chiffon propre, avant que le solvant ne s'évapore, pour éviter que les corps gras ne se redéposent. Verser toujours le solvant sur le chiffon pour éviter la pollution du solvant. Dans certains cas, l'utilisation d'un primaire peut se révéler avantageuse.

INSTRUCTION DE MELANGE

Un mélange parfait, dans les proportions spécifiées, est nécessaire pour obtenir les meilleures caractéristiques finales. Il est recommandé que le mélange soit fait par un personnel expérimenté dans un poste central.

CONDITIONNEMENT STANDARD

A) Produits livrés en kits

Les kits contiennent des quantités prémesurées de produit de base et d'accélérateur conditionnés dans des récipients distincts et réunis dans un emballage unique.

Le récipient contenant le produit de base n'est rempli que partiellement afin de permettre l'addition de l'accélérateur et le mélange des deux parties.

ATTENTION : N'ajouter l'accélérateur au produit de base qu'au moment de l'emploi.

1° Agiter l'accélérateur avec une spatule jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.

2° Avec un ouvre-boîtes, enlever la collerette du récipient contenant le produit de base afin de faciliter le mélange.

3° Homogénéiser le produit de base.

4° Verser la totalité de l'accélérateur dans le produit de base et mélanger soigneusement pendant 7 à 10 mn. Râcler les parois et le fond du récipient de façon à obtenir un mélange parfait. Râcler périodiquement l'outil de mélange. Dans le cas d'un mélange mécanique, opérer à faible vitesse afin d'éviter un échauffement qui réduirait le temps d'application.

EMPLOI FRACTIONNE DES KITS :

En cas d'emploi fractionné des kits, après homo-généisation des 2 composants, prélever les quantités nécessaires à raison de 8 parties (en poids) d'accélérateur pour 10 parties (en poids) de base.

B) Produits livrés en vrac

Le mélange des 2 parties peut se faire automatiquement et en continu au moyen de mélangeurs spéciaux.

Pour tous renseignements, consulter les services techniques du **JOINT FRANCAIS.**

APPLICATION

Le temps d'application est la période au cours de laquelle la consistance du produit mélangé permet son application. Le temps d'application est toujours indiqué pour une température de 23° C et 50 % d'humidité relative. Ce temps est approximativement réduit de moitié pour chaque élévation de 5°C de la température et, inversement, doublé pour chaque diminution de 5°C. Une humidité relative élevée au moment du mélange réduit également le temps d'application.

POLYMERISATION

La durée de polymérisation est affectée par la température et l'humidité au même titre que le temps d'application. La polymérisation est fortement retardée lorsque l'humidité relative est inférieure à 25 %. Elle peut être accélérée en chauffant (ne pas dépasser 55° C). Un degré élevé de polymérisation est obtenu en 14 jours à 23° C.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Nettoyer le matériel avec un solvant du type méthyléthylcétone immédiatement après emploi et avant polymérisation du produit. Le produit polymérisé peut être retiré à l'aide de produits de décapage commerciaux.

STABILITE AU STOCKAGE

Dans les emballages d'origine non ouverts, le **PR 1440** classe **S** peut être conservé **6 mois**, lorsque la température de stockage ne dépasse pas 25° C.

NOTE : De légères variations dans les caractéristiques d'application peuvent se produire pendant le stockage, mais ces variations n'affectent ni la possibilité d'emploi ni les propriétés en service du produit polymérisé.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

ATTENTION : RENFERME DES SOLVANTS VOLATILS ET INFLAMMABLES.

Conserver à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes. Les précautions habituelles prises avec des matériaux inflammables doivent être respectées avec ce produit. Se conformer aux règles locales de sécurité.

HYGIENE

L'expérience a démontré que le **PR 1440** classe **S** peut être manipulé en toute sécurité en prenant le minimum de précautions. Eviter un contact répété ou prolongé avec la peau, spécialement avec les plaies ouvertes, ainsi que l'ingestion. Se laver toujours les mains avant de s'alimenter ou de fumer. Si l'accélérateur vient au contact de la peau, laver à l'eau chaude.

**Pour tout renseignement complémentaire,
consulter la FICHE DE SECURITE que l'on peut obtenir sur demande.**

GARANTIE

Nous garantissons nos fournitures contre les vices cachés de matière et de préparation. Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les produits reconnus défectueux, sans qu'il puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit. Notamment, les conseils que nous donnons en vue du choix de matériaux ou de modes d'emploi déterminés constituent de simples informations, basées sur de nombreuses expériences, mais qui ne sauraient avoir un caractère absolu, et n'engagent donc pas notre responsabilité en cas d'inefficacité.

Nos notices techniques sont destinées à donner certaines informations sur les conditions idéales et théoriques d'utilisation de nos produits. Comme nous ne pouvons pas connaître tous les usages auxquels ils sont destinés, il appartient à nos clients d'accepter celui que nous avons indiqué en vérifiant, par tous essais qu'ils jugent nécessaires, que le ou les produits sont de nature à répondre à l'usage auquel il le ou les destinent.

Notre Société, ni ses collaborateurs, ne pourront d'autre part être tenus pour responsables des dommages corporels ou matériels, de quelque nature qu'ils soient, résultant d'une utilisation défectueuse ou erronée de nos produits, ou de leur mise en oeuvre non conforme aux prescriptions d'application énoncées dans nos notices d'emploi.

Tout engagement particulier, toute dérogation aux clauses ci-dessus, et plus généralement à la clause GARANTIE de nos Conditions Générales de Vente inscrites au verso des bons de commande ou accusé de réception, doivent obligatoirement, pour être valables, faire l'objet d'un document signé par la Direction de notre Société.

XP/11/1994

