

MAPEFLEX PU65

Mastic polyuréthane bicomposant coulable pour le remplissage des joints de chaussée



DOMAINE D'APPLICATION

Mapeflex PU65 est un mastic élastomère polyuréthane bicomposant à haut module élastique présentant une grande dureté en surface. Il est parfaitement adapté à la réalisation de joints de chaussée et au remplissage des profilés en caoutchouc au niveau des têtes de boulons pour tout type d'infrastructures comme les routes, les voies ferrées et les aéroports.

Les caractéristiques physiques et mécaniques de **Mapeflex PU65** en font un mastic idéal pour remplir l'espace entre le profilé caoutchouc utilisé comme joint de chaussées préfabriqué et le tapis d'enrobé.

Mapeflex PU65 est caractérisé par une dureté superficielle élevée, de grandes résistances mécaniques et aux intempéries, une déformabilité à la compression avec de bonnes résistances, à la traction et au cisaillement.

Mapeflex PU65 est utilisé comme mastic superficiel des "têtes d'ancrage" des dalles préformées en caoutchouc.

Après avoir mélangé les deux composants A et B, il est possible d'ajouter des charges minérales spécifiques à **Mapeflex PU65** afin d'obtenir différentes caractéristiques mécaniques et de déformabilité en fonction des différents sollicitations prévues.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Mapeflex PU65 est un mastic élastomère à base de polyuréthane, constitué de deux composants pré-dosés, A résine et B durcisseur. Après mélange, on obtient une masse cohésive coulable. Dans le cas de remplissage de grands volumes, il convient d'ajouter **Quartz 0,5** mélange de quartz sphérique alluvionnaire de granulométrie contrôlée de diamètre de 0,5 mm et de couleur gris clair. Le rapport maximal de mélange est de 1:1 en poids. Dans ce cas, l'ajout de charges augmente la résistance à l'abrasion et la thixotropie mais diminue la déformabilité du mastic.

Mapeflex PU65 est sans solvant et la légère odeur perçue est celle de la résine polyuréthane.

Mapeflex PU65 polymérise par réaction chimique entre la résine et le durcisseur. La température ambiante et celle du support influent sur les délais de réticulation du mastic : des températures élevées réduisent les délais de mise en œuvre du mastic et accélèrent la vitesse de durcissement. Des températures trop basses allongent les temps de réaction. Si nécessaire, il est possible d'accélérer la réticulation en ajoutant un accélérateur spécifique (**Mapeflex PU65 Catalyst**).

Après réticulation, **Mapeflex PU65** se présente sous la forme d'une masse élastomère à la fois dure en surface et déformable à la compression, à la traction et au cisaillement.

Il est idéal pour supporter le passage de véhicules y compris lourds sur routes et autoroutes. C'est le produit idéal à la réalisation de joints soumis à des mouvements limités et à des charges élevées.

INDICATIONS IMPORTANTES

- Ne pas utiliser sur des surfaces poussiéreuses et friables.
- Ne pas utiliser sur surfaces très humides.
- Ne pas utiliser sur des surfaces sales, souillées d'huiles, de graisses, de décoffrants qui pourraient nuire à l'adhérence.
- Ne pas utiliser sur des surfaces bitumineuses (risque d'exsudation d'huiles).
- Ne pas appliquer à des températures inférieures à 0°C.

Afin de dimensionner correctement la section du mastic, se référer aux prescriptions du fabricant des joints routiers.

MODE D'EMPLOI

Préparation des surfaces à traiter

Toutes les surfaces à traiter doivent être sèches, solides, dépoussiérées. Eliminer toutes parties peu cohésives ainsi que toute substance pouvant nuire à l'adhérence telle que les huiles, graisses, cire et peintures existantes.

L'utilisation du primaire d'adhérence **Primer PU60**, permet d'améliorer l'adhérence sur toutes les surfaces absorbantes et compactes. Sur le caoutchouc et les matières plastiques en générale, il est nécessaire de poncer.

Préparation et application de Mapeflex PU65

Mapeflex PU65 est conditionné dans des seaux en plastique de 10 kg (A+B) ; Homogénéiser chaque composant. Verser le composant B dans le composant A. Mélanger avec un malaxeur électrique à vitesse lente afin d'éviter la formation de bulles d'air.

Ne pas fractionner le produit pour pouvoir garantir un rapport correct entre la résine et le durcisseur. Immédiatement après le mélange des composants, couler directement le produit dans le joint à l'aide d'une spatule métallique.

Dans le cas où l'on souhaite réduire les délais de prise et de durcissement, ajouter l'accélérateur spécifique **Mapeflex PU65 Catalyst**, après avoir mélangé les composants A+B.

Catalyst, après avoir mélangé les composants A+B.

Le produit peut être additionné de charges de quartz de granulométrie appropriée (**Quartz 0,5**) en rapport de 1:1 en poids (1:0,76 en volume).



Remplissage de l'espace au-dessus du boulon avec **Mapeflex PU65 pur**.



Remplissage de l'espace entre le profilé caoutchouté et le tapis d'enrobé avec **Mapeflex PU65 chargé**.



Circulation des véhicules sur **Mapeflex PU65 polymérisé**.

CONSOMMATION

1,2 kg/l (uniquement les composants A+B).

Nettoyage

Mapeflex PU65 frais se nettoie à l'aide de solvants ou d'alcool. Une fois durci, il ne s'élimine que mécaniquement ou avec **Pulicol 2000**.

CONDITIONNEMENT

Seau de 10 kg (composants A+B) Eventuel **Quartz 0,5** en sac de 25 kg.
Eventuel accélérateur **Mapeflex PU65 Catalyst** dans des flacons de 120 g.

COLORIS

Mapeflex PU65 est disponible en noir.

STOCKAGE

Mapeflex PU65 se conserve 12 mois en emballage d'origine dans un local frais et sec. Le composant B doit être conservé à une température de + 5°C. Au-dessous, il tend à cristalliser.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LA PRÉPARATION ET LA MISE EN ŒUVRE

Mapeflex PU65 composant A est corrosif et peut provoquer des dommages oculaires.

Mapeflex PU65 composant B est irritant pour les yeux, la peau et les voies respiratoires. Il peut provoquer des dommages irréversibles par un contact prolongé. Des contacts répétés avec la peau peuvent être la cause de manifestations allergiques chez les sujets sensibles aux isocyanates. Dans le cas d'une utilisation du produit par des températures supérieures à + 60°C, le composant B peut devenir nocif et sensibilisant par inhalation.

En cas de malaise, contacter un médecin. **Mapeflex PU65 Catalyst** n'est pas considéré comme dangereux selon les normes en vigueur concernant la classification des mélanges. Durant l'application, il est recommandé de porter des vêtements de protection, des lunettes, des gants de sécurité et de protéger les voies respiratoires en portant un masque. Appliquer dans un local aéré. En cas de contact avec les yeux ou la peau, laver immédiatement et abondamment à l'eau et consulter un médecin.

Pour toute information complémentaire concernant l'utilisation correcte du produit, il est recommandé de consulter la dernière version de la Fiche de Données de Sécurité.

PRODUIT RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

DONNÉES TECHNIQUES (valeurs types)

DONNÉES D'IDENTIFICATION DU PRODUIT

Consistance :	pâte coulable
Couleur :	noire
Masse volumique composant A (g/cm ³) :	1,23
Masse volumique composant A+B (g/cm ³) :	1,20
Masse volumique composant A+B+C chargé 1:1en poids (g/cm ³) :	1,60
Extrait sec A+B (%) :	100
Extrait sec A+B+C (%) :	100
Viscosité Brookfield comp A (mPa.s) :	12.000 ± 2.000 (arbre 5 - 20 RPM)
Viscosité Brookfield comp A+B (mPa.s) :	5.000 ± 500 (arbre 5 - 20 RPM)
Viscosité Brookfield comp A+B+Quartz 0,5 rapport 1:1 (mPa.s) :	20.000 ± 3000 (arbre 7 - 50 RPM)

DONNÉES D'APPLICATION (à + 23°C et 50 % H.R.)

Température d'application permise :	de + 0°C à + 35°C
Délai d'utilisation :	A+B (prise normale) : environ 15 à 20 minutes A+B+(*) (prise rapide) : environ 5 minutes
Hors poussière :	A+B (prise normale) : environ 40 à 50 minutes A+B+(*) (prise rapide) : environ 15 à 20 minutes
Ouverture au passage :	A+B (prise normale) : environ 2 à 3 heures A+B+(*) (prise rapide) : environ 75 à 90 minutes
Durcissement final :	A+B (prise normale) : environ 24 h A+B+(*) (prise rapide) : environ 6 à 8 h

CARACTÉRISTIQUES FINALES (après 7 jours à + 23°C + 14 jours à + 50°C)

Dureté Shore A comp A+B (DIN 53505) :	80
Dureté Shore A comp A+B+Quartz 0,5 (DIN 53505) :	90
Résistance à la traction comp A+B (DIN 53504) (N/mm ²) :	5,5
Résistance à la traction comp A+B+Quartz 0,5 (DIN 53504) (N/mm ²) :	4,0

Allongement à la rupture comp A+B (DIN 53504) (%) :	250
Allongement à la rupture comp A+B+Quartz 0,5 (DIN 53504) (%) :	85
Résistance aux UV :	excellente

(*) *Mapeflex PU65* composant A+B+ ajout de l'accélérateur *Mapeflex PU65 Catalyst*

AVERTISSEMENT

Les informations et prescriptions de ce document résultent de notre expérience. Les données techniques correspondent à des valeurs d'essais en laboratoire. Les conditions de mise en œuvre sur chantier pouvant varier, il est conseillé à l'utilisateur de vérifier si le produit est bien adapté à l'emploi prévu dans le cadre des normes en vigueur. L'utilisateur sera par conséquent toujours lui-même responsable de l'utilisation du produit. Les indications données dans cette fiche technique ont une portée internationale. En conséquence, il y a lieu de vérifier avant chaque application que les travaux prévus rentrent dans le cadre des règles et des normes en vigueur, dans le pays concerné.

Se référer à la dernière mise à jour de la fiche technique disponible sur le site web www.mapei.com

424-06-2015 F(FR)

La reproduction intégrale ou partielle des textes, des photos et illustrations de ce document, faite sans l'autorisation de Mapei, est illicite et constitue une contrefaçon.

