



### Données techniques et caractéristiques

<b>Couleur</b>	gris	
<b>Classification</b>	RF1	(No AEAI 27742)
	A1	(EN 13501-1)
	A1	(DIN 4102-1)
<b>Masse volumique <math>\rho</math></b>	$\approx 1.7 \text{ g/cm}^3$	
<b>Viscosité</b>	Brookfield Sp. 67/150 UpM Fût $\approx 30.000 \text{ mPa}$ Sachet $\approx 25.000 \text{ mPa} \pm 5.000 \text{ mPa}\cdot\text{s}$	
<b>Consommation</b>	env. 1,2 - 1,8 kg/m <sup>2</sup> pour les collages de grande surface (dépend des caractéristiques de la surface)	
<b>Temps d'ouverture</b>	env. 3 - 8 minutes (dépend de la température, de l'humidité de l'air et du matériau ainsi que du pouvoir absorbant des matériaux)	
<b>Durcissement</b>	Après env. 24 heures (+20 °C)	
<b>Durcissement</b>	env. 1 semaine	
<b>Forme de livraison</b>	Adhésif pâteux prêt à l'emploi	
<b>Récepteur</b>	fût en plastique, contenu : 15 kg Sachet à tube, contenu : 1 kg	
<b>Stockage</b>	frais et sec pas en dessous de +5 °C	
<b>Durée de stockage</b>	6 mois minimum	

### Description de produit

Adhésif anorganique et sans solvant prêt à l'emploi, à base de verre soluble, modifié au moyen de matières de remplissage spéciales.

L'adhésif se dissout dans l'eau et, en cas d'incendie, ne produit pas de gaz inflammables ou nocifs.

Les adhésifs K84 Promat® et K84/500 Promat® sont pâteux.

D'autres variantes présentant différentes viscosités et propriétés sont disponibles.

### Domaines d'application

Pour la fabrication des conduits d'aération PROMATECT®, pour le collage de la laine minérale, des plaques coupe-feu Promat ainsi que dans des constructions coupe-feu spéciales, pour toutes les applications à l'intérieur des bâtiments, excepté dans les locaux humides ou mouillés.

### Mise en œuvre

Les surfaces à coller doivent être sèches et exemptes de poussière ou/et de graisse. Bien mélanger l'adhésif avant de procéder à l'application, bien malaxer le contenu des tubes synthétiques.

En cas de livraison en fûts ou gros bidons, l'utilisation d'une mélangeuse est nécessaire afin d'éviter le dépôt de l'adhésif.

La consistance de l'adhésif dépend de la température. Lors de basses températures, l'adhésif devient épais et doit être réchauffé au bain-marie. Les températures de mise en œuvre les plus favorables se situent entre +10 °C et +20 °C. Les températures de mise en œuvre les plus basses pour les matériaux à coller, ainsi que celles du local de travail, ne doivent pas être inférieures à +5 °C, même pendant le temps de durcissement.

En cas d'application manuelle, l'adhésif K84 - Promat® est appliqué avec une spatule à denture (grande denture, épaisseur de stries env. 3 mm). L'adhésif peut être appliqué sur un seul côté. Faire pénétrer l'adhésif dans la contre-pièce en exerçant une légère rotation pour obtenir une imprégnation ainsi qu'un remplissage optimaux du joint. Si vous collez des matériaux de différentes densités, l'adhésif doit être appliqué sur le matériau le plus dense.

Pour durcir, l'adhésif doit évacuer de l'eau. Pour le collage de matériaux à densité élevée, il faut s'attendre à des temps de prise plus longs en raison de la diminution de l'arrivée d'air. Il faut veiller à ce qu'il ne se forme aucune peau fermée à la surface de l'adhésif. Le collage doit se faire sur un support plan, de même que l'empilage des matériaux encollés. Ne pas étirer l'adhésif excédentaire mais l'éliminer au moyen d'une spatule. Les pièces encollées doivent être protégées de l'eau. Les outils peuvent être nettoyés à l'eau, immédiatement après l'application. Bien refermer les récipients ouverts, utiliser à court terme.

### Remarques importantes

Respecter les directives de la fiche de données de sécurité. Ce produit est conçu uniquement pour des utilisateurs professionnels. Pour des raisons de sécurité, ce produit ne doit être utilisé que selon nos recommandations.

Les adhésifs K84 et tk84/500 ne sont pas adaptés pour le collage de PROMATECT®-200 et PROMAXON®, Type A.

D'autres variantes d'adhésifs et duretés à la page suivante.

Toutes les données sont fournies à titre indicatif et n'ont aucune valeur de spécifications.

Ces recommandations s'appuient sur notre expérience pratique à ce jour et sur des tests effectués de manière approfondie qui sont constamment complétés et étendus.

Comme le contrôle des conditions requises est hors de notre portée, nos recommandations devront être adaptées aux conditions locales et aux matériaux employés. Des essais doivent être effectués avant d'exécuter les travaux définitivement.

### Adhésif K84/A Promat®

#### Données techniques et caractéristiques

<b>Couleur</b>	marron
<b>Viscosité</b>	liquide, 14000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Durcissement</b>	Après env. 16 heures (+20 °C)
<b>Durcissement</b>	env. 3 jours
<b>Forme de livraison</b>	fût en plastique, contenu : 15 kg

#### Description de produit

Adhésif anorganique prêt à l'emploi à base de verre soluble modifié au moyen de matières de remplissage spéciales.

#### Domaines d'application

Spécialement adapté au collage de plaques PROMAXON® type A et PROMATECT®-200 entre elles, avec des tôles d'acier et d'autres plaques coupe-feu de Promat.

#### Mise en œuvre

Les surfaces à coller doivent être sèches et exemptes de poussière ou/et de graisse. L'adhésif doit être bien malaxé avant l'application. La température d'application idéale se situe entre +10 °C et +20 °C. La température d'application minimale, la température des matériaux à coller et celle du local de travail ne doivent pas être inférieures à +5 °C durant le temps de durcissement.

### Adhésif K84/8 Promat®

#### Données techniques et caractéristiques

<b>Couleur</b>	verdâtre
<b>Viscosité</b>	liquide, 4500 ± 500 mPas (Brookfield)
<b>Durcissement</b>	Après env. 8 heures (+20 °C)
<b>Durcissement</b>	env. 1 semaine
<b>Forme de livraison</b>	fût en plastique, contenu : 15 kg

#### Description de produit

Adhésif à un composant à faible viscosité à base de verre soluble.

#### Domaines d'application

Collage de grande surface de PROMATECT® et SUPALUX®, de laine minérale et d'autres matériaux, spécialement conçu pour une application à la machine.

### Adhésif K84/16 Promat®

#### Données techniques et caractéristiques

<b>Couleur</b>	gris
<b>Viscosité</b>	liquide, 6000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Durcissement</b>	Après env. 8 heures (+20 °C)
<b>Durcissement</b>	env. 1 semaine
<b>Forme de livraison</b>	Fût en plastique Contenu : 7,5 kg ou 15 kg

#### Description de produit

Adhésif à un composant à faible viscosité à base de verre soluble.

#### Domaines d'application

Collage de moyenne et grande surface avec procédé d'application manuelle ou à la machine.

### Adhésif K84/2K Promat® et durcisseur

#### Adhésif K84/2K Promat®

<b>Couleur</b>	gris
<b>Viscosité</b>	liquide, 15000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Forme de livraison</b>	fût en plastique, contenu : 15 kg

#### Durcisseur K84/2K Promat®

<b>Couleur</b>	blanc
<b>Viscosité</b>	liquide, 17000 ± 3000 mPas (Brookfield)
<b>Forme de livraison</b>	boîte en plastique, contenu : 1,5 kg fût en plastique, contenu : 15 kg

#### Mélange homogène

<b>Rapport de mélange</b>	Adhésif : Durcisseur Parts en poids = 10 : 1,0 Parts en volume = 10 : 1,3
<b>Temps d'ouverture</b>	env. 5 minutes
<b>Temps de fixation</b>	Selon la température et la méthode d'application

#### Description de produit

Adhésif à deux composants à faible jusqu'à moyenne viscosité à base de verre soluble.

En ajoutant le durcisseur K84/2K Promat®, le durcissement de l'adhésif est accéléré.

#### Domaines d'application

Spécialement adapté à l'application à la machine, pour des collages exigeant un durcissement rapide p. ex. de plaques coupe-feu Promat entre elles ainsi que des plaques de microfibres entre elles ou sur tôle d'acier galvanisée.

#### Mise en œuvre

L'adhésif doit être bien malaxé avant l'application. La température d'application idéale se situe entre +15 °C et +20 °C. Pour l'utiliser en tant qu'adhésif à deux composants, il faut bien homogénéiser les deux composants avant l'utilisation.