

NOVOL
For Classic Cars

Fiche technique

FIBRE ÉLASTIQUE

Remplissage de corps en fibre de verre

PROPRIÉTÉS

- Conçu et dédié à la finition des voitures classiques
- Rétrécissement à faible volume
- Haute mécanique force
- Surface lisse
- Remplissage parfait des grands défauts










DESCRIPTION

Un mastic structurel en fibres de verre, à l'élasticité améliorée, avec l'indicateur de mélange pour le contrôle du rapport de polymérisation basé sur le changement de couleur. L'indicateur de mélange est une référence visuelle pour votre évaluation de la profondeur du mélange de la charge avec le durcisseur afin d'éviter les erreurs de rapport de mélange des composants. Le mastic est à l'origine vert clair ; Lorsqu'il est mélangé avec le durcisseur, la couleur passe au gris/vert et à la fin de la polymérisation, la couleur finale est jaune clair/beige. Il est recommandé pour combler les défauts et les déformations importants après les réparations de tôles de carrosserie. Les fibres de verre extrêmement courtes fournissent un cadre et une structure appropriés pour supporter les couches suivantes.

SUBSTRATS	
APPRÊT ÉPOXY	Appliquer une fois que l'apprêt époxy a durci pendant 24h à 20°C. Poncer à sec avec un chiffon abrasif bordeaux ou du papier grain P220 - P240. Soufflez toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ANTI-CORROSION	Il est recommandé de l'appliquer après 24h à 20°C La durée de vie de l'activité chimique est jusqu'à 7 jours à 20°C sans matage. Si nécessaire, poncez à sec avec un chiffon abrasif rouge ou du papier grain P220 - P240. Soufflez toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ISOLATEUR	Appliquer au moins 1h à 20°C après l'application de l'APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ISOLATEUR. Ne nécessite aucun ponçage jusqu'à 12h à 20°C. Après plus de 12h à 20°C, poncer avec un chiffon abrasif rouge. Soufflez soigneusement toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – MASTIC	Peut être appliqué après 24h à 20°C. Poncer à sec avec du papier grain P220 - P240.
Acier	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – nouvelles pièces et habillage de carrosserie	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – pièces de carrosserie pour la finition	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
APPRÊT DE CARROSSERIE	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Revêtements existants	Faites un test d'effet solvant. Si l'ancien revêtement résiste au solvant, enlevez-le et appliquez une protection anticorrosion selon les procédures de traitement NfCC. Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P220 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.
Vieux stratifiés en polyester	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P180 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.

Apprêts acryliques à deux composants	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P220 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.	
Le procédé de finition NfCC ne permet pas l'application directe de produits en polyester sur des substrats métalliques. La préservation anticorrosion avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION est nécessaire.		
RAPPORT DE MÉLANGE		
		Rapport de poids
	FIBRE ÉLASTIQUE DURCISSEUR	100 grammes 2 à 3 g
Il est naturel que les charges de polyester présentent une sédimentation associée à la surface d'une partie de la résine et du colorant. C'est tout à fait normal et commun à ce type de produit. Il est toujours nécessaire d'homogénéiser le produit en le remuant dans le récipient avant de le mélanger avec le durcisseur. Ajouter le durcisseur en respectant strictement le rapport de mélange spécifié. Le surdosage du durcisseur ne réduira pas le temps de durcissement nécessaire pour obtenir la possibilité de traitement. Refermez toujours hermétiquement le récipient après utilisation. Un récipient non scellé provoquera l'évaporation du monomère réactif (styrène), nécessaire à la réticulation correcte de la charge en polyester. Tout écart par rapport à la couleur de finition jaune clair/beige après séchage est la preuve d'un mauvais mélange du mastic et du durcisseur. Le mastic non durci doit être complètement retiré de la carrosserie.		
TENEUR EN COV		
Limite de COV II/B/b* COV réels	250 g/l 90 g/l	
* Pour un mélange prêt à l'emploi (RFU) selon la directive européenne 2004/42/CE.		
CONDITIONS D'APPLICATION		
Il est recommandé d'appliquer le mastic à plus de +10°C. La température du substrat lors de l'application du mastic doit être supérieure d'au moins 3 °C au point de rosée pour éviter la condensation et son absorption par le matériau polyester.		
APPLICATION		
	Prétraitez le substrat comme spécifié. Soufflez soigneusement toute la poussière des marques de ponçage.	
	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE.	

	<p>Rapport de mélange en poids : Ajouter 2 à 3 g de durcisseur à 100 g de FIBRE ÉLASTIQUE. Respectez le taux de durcissement requis. Mélangez bien les composants. La couleur de remplissage passera progressivement du vert clair au gris/vert et finalement au jaune clair/beige.</p>				
	<p>Le temps de durcissement est de 4 à 8 min à 20°C. Le passage du vert clair au gris/vert indique le début de la réticulation.</p>				
	<p>Il est préférable d'appliquer le mastic sur la surface prétraitée avec le couteau à mastic tenu à 60° par rapport à la surface. L'épaisseur maximale d'une seule couche doit être de 2 à 3 mm*. L'épaisseur totale maximale des couches de mastic en polyester doit être de 5 mm. Évitez l'application en couches épaisses sur les bords de la zone de travail.</p>				
<p>* Appliquer le mastic aussi finement que possible pour éviter les contraintes internes qui pourraient provoquer une déformation de la pièce.</p>					
	<p>L'utilisation d'EPI adéquat est recommandée !</p>				
<p>TEMPS DE DURCISSEMENT</p>					
	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="584 1126 1011 1189">20°C</td> <td data-bbox="1011 1126 1445 1189">60°C</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 1189 1011 1252">20 à 30 minutes</td> <td data-bbox="1011 1189 1445 1252">Durée : 10 minutes</td> </tr> </table>	20°C	60°C	20 à 30 minutes	Durée : 10 minutes
20°C	60°C				
20 à 30 minutes	Durée : 10 minutes				
<p>Le temps de durcissement est spécifié pour la température de la pièce et non pour la température de l'air ! Le mastic polyester est entièrement réticulé après 72h à 20°C.</p>					
<p>SÉCHAGE IR</p>					
	<p>Laisser sécher 10 min maximum. Une lampe IR à ondes courtes est recommandée. Suivez les recommandations du fabricant de l'équipement !</p>				
<p>SABLAGE</p>					
	<p>Étape 1 : Appliquez la poudre de contrôle ou le spray de contrôle Étape 2 : Poncez grossièrement à l'aide d'un bloc de ponçage manuel ou d'une ponceuse orbitale/excentrique et d'un papier grain P80 - P120 Étape 3 : Soufflez toute la poussière et appliquez la poudre de contrôle ou le spray de contrôle Étape 4 : Poncez de finition (traitez les bords à la main) à l'aide d'une ponceuse orbitale/excentrique et de papier grain P220 - P240</p>				

En raison de la finition de surface lisse du mastic structurel ELASTIC FIBER, il ne nécessite pas de ponçage (rugueux ou de finition) jusqu'à 24 h avant l'application d'autres mastics (comme BLUE LIGHT). Poncez toujours à sec la FIBRE ÉLASTIQUE.

Le ponçage humide peut entraîner des défauts de revêtement en raison de la réponse hygroscopique de la résine polyester et de certains matériaux de remplissage de mastic en polyester.



L'utilisation d'EPI adéquat est recommandée !

COULEUR	
Vert clair.	
NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT	
Diluant NC ou THIN 880.	
CONDITIONS DE STOCKAGE	
Conserver dans une pièce sèche et fraîche, à l'écart des sources de feu et de chaleur. Évitez l'exposition directe au soleil.	
DURÉE	
FIBRE ÉLASTIQUE	24 mois/20°C
DURCISSEUR	18 mois/20°C
SÉCURITÉ	
Voir la fiche de données de sécurité. Pour un usage professionnel uniquement.	
AUTRES INFORMATIONS	
<p>L'efficacité de nos systèmes est le résultat de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues ici correspondent aux connaissances actuelles sur nos produits et leur potentiel d'application.</p> <p>Nous garantissons une qualité élevée, à condition que l'utilisateur suive les instructions et que le travail soit effectué conformément à la qualité de l'exécution. Il est nécessaire d'effectuer une application test du produit en raison de son potentiel de réactions variables avec différents matériaux.</p> <p>Nous ne pouvons être tenus responsables des défauts si les résultats finaux sont affectés par des facteurs indépendants de notre volonté.</p> <p>Cette TDS remplace toutes ses éditions précédentes.</p> <p>N° d'index : 000024104</p>	