



# PR 1750 Classe A

## MASTIC D'ETANCHEITE DE RESERVOIRS STRUCTURAUX

### EMPLOI

Produit brossable destiné à étancher les réservoirs structuraux de carburant et les cabines pressurisées.

Le **PR 1750** classe **A** est efficace de - 55°C à + 180°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 1750** classe **A** 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 magnésium, le titane, l'acier et sur de nombreux autres matériaux. Le produit mélangé a une viscosité permettant son application à la brosse.

### SPECIFICATION

Conforme à la spécification AMS 3276.

Les valeurs types, ci-dessous, sont obtenues en contrôlant le produit suivant les méthodes de cette spécification.

Les conditions standards sont :

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

### 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 :

<b>PR 1750 A - 1/2</b>	(temps d'application mini : 30 minutes)
<b>PR 1750 A - 2</b>	(temps d'application mini : 2 heures)
<b>PR 1750 A - 4</b>	(temps d'application mini : 4 heures)

### CONDITIONNEMENT STANDARD

#### DESIGNATION

#### KITS :

	<u>Volume de la base</u>	<u>Récepteur</u>	<u>Nombre de kits par carton</u>
KIT n° 25	0,25 litre	Boîte 1/2l.	12
KIT n° 50	0,50 litre	Boîte 1 litre	12
KIT n° 100	1,50 litre	Boîte 2 litres	6

#### SEMOKITS :

	<u>Volume du mélange</u>	<u>Nbre de semokits/carton</u>
654	100 cc	24
655	55 cc	24

#### FROMIX :

**Demander notre fiche d'information**

## LE JOINT FRANCAIS

### Département MASTICS ADHESIFS & REVETEMENTS

84/116 rue Salvador Allende, 95870 Bezons - Tél 01.34.23.34.23 - Télécopie 01.34.23.34.99

http : \\www.hutchinson.fr

Filiale de la Société **HUTCHINSON**



**PROPRIETES A L'APPLICATION**

- Couleur   Produit de base           Blanc  
                  Accélérateur                Noir
- Rapport de mélange                   10 à 1 en poids  
(base/accélérateur)
- Extrait sec (produit mélangé) 86 %
- Viscosité Brookfield  
(tige 6 à 10 t/mn)                   40 Pa.s
- 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)
A-1/2	1/2	10	30
A-2	2	24	48
A-4	4	36	80

**PROPRIETES EN SERVICE** (Valeurs types)

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

**- Résistance à la rupture thermique**

Déformation négligeable avant ou après immersion dans le JRF sous une pression de 70 KPa à 150° C.

**- Adhérence-décollement linéaire**

Rupture cohésive après 7 jours à 60°C dans le JRF ou dans un mélange à 50 / 50 eau salée et JRF.

	JRF	JRF / eau salée
aluminium	5 N/mm	5 N/mm
aluminium avec revêtement	5 N/mm	5 N/mm
MIL-C-27725 : PR 1560 MC		
titane	5 N/mm	5 N/mm
acier inoxydable	5 N/mm	5 N/mm

Dans les conditions d'environnement difficile et sur certains supports, l'utilisation du primaire **PR 148 AF** est recommandé pour obtenir des caractéristiques d'adhérence optimales.

**- Résistance et allongement à la rupture**

	Résistance à la rupture	Allongement à la rupture
Initiale	2,5 MPa	250 %

**- Résistance aux carburants**

Après immersion 7 jours à 60°C dans le JRF  
Excellente flexibilité,  
Pas de détérioration visible  
Perte de poids : 5,9 %.

**- 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.

**- Stabilité à l'hydrolyse**

Après 120 jours à 70°C et 95 % d'humidité relative, la dureté est de 40 shore A.

**- 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 1750** classe **A**, 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.

## 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. Le mélange à la main est le seul recommandé pour les produits ayant un temps d'application inférieur à 2 heures.

#### EMPLOI FRACTIONNE DES KITS :

En cas d'emploi fractionné des kits, après homogénéisation des 2 composants, prélever les quantités nécessaires à raison de 1 partie (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.

### CONDITIONNEMENT EN CARTOUCHE SEMKIT

1° Porter des lunettes de protection.

2° Tirer sur la tige contenant l'accélérateur pour amener l'hélice de mélange au quart de la cartouche.

3° A l'aide du poussoir, injecter progressivement l'accélérateur à l'intérieur de la cartouche tout en tirant la tige pour une répartition uniforme dans le produit de base.

4° Mélanger les 2 composants par des mouvements de va et vient et de rotation (dans le sens des aiguilles d'une montre) pendant le temps indiqué sur le semkit.

5° Lorsque le mélange est homogène, dévisser la tige creuse pour l'enlever.

6° Visser la buse choisie sur la cartouche et la placer dans un pistolet. Le produit est prêt à être appliqué.

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.

Le **PR 1750** classe **A** est recommandé comme couche primaire pour améliorer le mouillage des surfaces par les cordons de **PR 1750** classe **B** et comme couche de recouvrement pour compléter ces derniers et en lisser la surface. Il peut être également utilisé pour étancher les rivets et jointures et, par interposition, les surfaces venant en recouvrement.

## 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 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 1750** classe **A** peut être conservé **9 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 1750** classe **A** 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 sécurité 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/12/1995

