



PR 1771 Classe B

**MASTIC INHIBITEUR DE CORROSION
SANS CHROMATES
FAIBLE DENSITE**

EMPLOI

Le **PR 1771** classe **B** est un mastic à faible densité, inhibiteur de corrosion destiné à l'étanchéité et au remplissage de cavités et dépressions sur les surfaces extérieures de l'avion.

Le **PR 1771** classe **B** est une barrière efficace contre les causes habituelles de corrosion sur les avions actuels. L'**absence de chromate** dans sa formulation est en meilleur accord avec les règles d'hygiène et de sécurité.

DESCRIPTION

Le **PR 1771** classe **B** est un produit en deux parties à base de polymère liquide **Permapol P5**, grade chimiquement modifié de polymère polysulfure. Après mélange, il polymérise à température ambiante, sans retrait, en donnant un caoutchouc ferme et flexible. Le produit mélangé a une thixotropie élevée ; après sa mise en place sous forme de cordon au moyen d'un pistolet à extrusion, sur des surfaces verticales ou en surplomb, il n'a pas tendance à couler.

SPECIFICATION

HMRC6002A
AIMS 04-05-001

DESIGNATION DES PRODUITS

PR 1771 B 2

CONDITIONNEMENT

KITS :

	Volume de la base	Récipient	Nombre de kits par carton
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

SEMKITS :

	Volume du mélange	Nbre de semkits/carton
655	55 cc	24
654	100 cc	24

PROPRIETES A L'APPLICATION

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

Couleur			
Produit de base	Beige		
Accélérateur	Noir		
Rapport de mélange (base/accélérateur)	10 à 1 en poids		
Extrait sec (produit mélangé)	92,5 % mini		
Viscosité Brookfield (tige 6 à 10 t/mn)	1.100 Pa.s		
Ecoulement vertical	2mm		
Temps d'application et de polymérisation (en heures)			
	Temps d'application minimum	Temps de perte de collant maximum	Temps max pour atteindre 35 Shore A
B 2	2	12	72

PROPRIETES EN SERVICE (Valeurs types)

Couleur	Noir
Densité	1,15
Dureté Shore A	45
Flexibilité à basse température	Correct

Adhérence - décollement linéaire

14 jours 23°C	Sans Primaire	Avec Primaire PR 148 AF PR	
184			
Alclad 2024	5,8	4,7	5,9
Acier Inox		5,6	5,2
Titane		5,0	5,0
Pac 33 NV		4,4	5,8
PU 66 abrasée		4,9	5,0
Résultats 100 % Cohésifs			

14 jours 23°C + 48 heures Type III à 60°C

	Sans Primaire	Avec Primaire PR 148 AF PR		
184				
Alclad 2024	5,3	5,0	7,3	Acier
Inox		5,0	7,3	
Titane		4,7	4,9	
Pac 33 NV		4,2	4,7	
PU 66 abrasée		4,9	5,1	
Résultats 100 % Cohésifs				

14 jours 23°C + 7 jours JP1 à 60°C

	Sans Primaire	Avec Primaire PR 148 AF PR 184	
Alclad 2024	5,9	5,0	5,5
Acier Inox		4,2	5,1
Titane		5,2	5,3
Pac 33 NV		4,6	5,0
PU 66 abrasée		4,2	5,7
Résultats 100 % Cohésifs			

Résistance et Allongement à la rupture

	Résistance à la rupture MPa	Allongement à la rupture %
Initial	1,28	395

-Résistance à la corrosion

Absence de corrosion et de détérioration après

Brouillard salin 2000 heures.
Couples galvaniques 7 jours :
Aluminium/Cadmium
Aluminium/Titane

Perte de poids	3,3 %
Flexibilité	Flexible

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

Immédiatement avant l'application du **PR 1771** classe **B**, 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. Le port de lunette et de gants est recommandé.

CONDITIONNEMENT

A) Le kit

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-Ouvrir la boîte contenant le produit de base et homogénéiser.

3- 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 fractionné des Kits :

Après homogénéisation séparée des 2 composants, prélever les quantités nécessaires de base et d'accélérateur de façon très précise et les mélanger intimement.

Pour tous renseignements, consulter le service technique 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 1771 classe B** peut être conservé **6 mois**, lorsque la température de stockage ne dépasse pas 25° C.

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 1771 classe B** peut être manipulé en toute sécurité en prenant les précautions d'usage.

Pour tout renseignement complémentaire, consulter la **FICHE DE SECURITE** que l'on peut obtenir sur notre site internet. www.ljfm.com

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.



Edition : 10/2011