FICHE TECHNIQUE

MetalShield^{MD} 295

Scellant à joints métalliques

Propriétés physiques

- Couleur	Blanc	- Résistance à la rupture (psi)	6,5 mPa (940 lb/po²)
- Teneur en solides (au poids)	52,9 %	- Résistance chimique	
- Poids (par gal US)	0,9 kg/L kg (7,9 lb/gal)	aux acides	Bonne
- Pouvoir couvrant, épaisseur de pellicule de 3 mm (1/8 po)	0,3 m²/L (16 pi²/gal)	aux alcalis	Bonne
- Temps de séchage 50 % H.R. à 20°C (70°F)	3 heures (au toucher) 3-4 jours (cure complète)	aux graisses et aux solvants	Bonne
- Limite (température d'application)	15-50°C (50-120° F)	aux ultraviolets	Excellente
- Inflammabilité	Point d'éclair à 50°C (120°F)	- Viscosité Brookfield	40 000 cps
- Dureté (Shore)	86	- Épaisseur de la pellicule humide /sèche (par couche)	3 mm / 1,2 mm (125 mils / 50 mils)
- Allongement à la rupture	300%	- Perméance à la vapeur d'eau	1,36 perms
- Reprise	90%	- Souplesse à basse température (mandrin de 3 mm (1/8 po))	Réussi à -26C (-15°F)

Emballage

Le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** est offert en contenants de 18,93 L (5 gal US).

Description

Le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** est un scellant modifié par polymère, caoutchouté et de la consistance du mastic. Il s'applique à la brosse ou au pistolet à calfeutrer de grande capacité et forme en séchant un sceau caoutchouté étanche, prêt à recevoir l'**Enduit élastomérique pour toiture MetalShield^{MD}** (à base de caoutchouc)**.**

Utilisations

Le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** a été expressément conçu pour sceller les joints verticaux et horizontaux ainsi que les têtes de fixation sur les toitures métalliques.

Caractéristiques

Le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** est doté d'une forte résistance à la traction, il peut absorber des mouvements légers des substrats métalliques, grâce à ses excellentes propriétés d'allongement à la rupture et de reprise.

Préparation de la surface

Appliquer sur un substrat propre, sec et adéquatement préparé. La surface devant être apprêtée doit être exempte d'eau stagnante, d'huile, de poussière, de saleté, de produits bitumineux ou de toute autre impureté pouvant nuire à l'adhésion. À l'aide d'une brosse métallique ou au jet d'eau haute pression (minimum 35 mPa ou 5000lb/po²), enlever tout matériau lâche, écaillé ou faiblement adhéré.

Application

Malaxer à fond dans le contenant jusqu'à consistance uniforme. Le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** peut être appliqué à la brosse, au rouleau ou au pulvérisateur industriel de type "sans air" (pression minimale de 35 mPa ou 5 000 lb/po² et embout de 0,38 – 0,51 mm / 0,015 – 0,020 po). Ce scellant élastomérique est conçu pour être brossé ou "appliqué par aspersion" dans les joints et les chevauchements. Un pistolet à calfeutrer de grande capacité est couramment utilisé pour appliquer un cordonnet de 12 mm (½ po) dans les joints de moins de 3 mm (1/8 po) de largeur. Les joints, les espaces ou les chevauchements de plus de 3 mm (1/8 po) de largeur doivent être recouverts du ruban **MetalShield^{MD} Cover Tape**.

Pouvoir couvrant : 2,8 m/L (35 pieds linéraires/gal US) pour les chevauchements de 100 mm (4 po), 2 m/L (25 pieds linéraires /gal US) pour les chevauchements de 150 mm (6 po), 6,2 m/L (70-75 pieds linéraires /gal US) pour les cordonnets de 12,5 mm (½ po). Environ 0,3 L/m² (¾ gal US/carré) pour les chevauchements devant être scellés "par aspersion" sur des panneaux standard de type "R". L'application sur des enduits bitumineux entraîne le ressuage et la décoloration du scellant à joints.

Compagnie Henry Canada, Inc., 10, avenue St-Pierre, Lachine QC H8R 1N7
Tél.: (514) 364-5224 ou 800-361-4599 **Téléc.:** (514) 364-7270 **courriel :** techservices@henry.com
www.bakor.com
Révision : 9 fév. 2009

Temps de séchage : Résistant au “wash-off” dès l’application, sec au toucher après 24 heures, cure à 90% en moins d’une semaine, cure complète en 21 jours. Laisser sécher pendant 7 jours avant d’appliquer un enduit réfléchissant acrylyque à base d’eau. Attendre au moins 12 heures avant d’appliquer l’**Enduit élastomérique blanc pour toiture MetalShield^{MD} 517** et l’**Enduit élastomérique gris pour toiture MetalShield^{MD} 518.**

Restrictions

La pente minimale d’une toiture devant être recouverte du **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** doit être de 2% (¼ po dans 12 po). La surface des enduits très lustrés, ceux appliqués en usine ou autres produits spécialisés qui sont bien adhérés doit être dépolie au sablage à l’eau ou à la brosse métallique pour l’adhésion optimale de l’apprêt. Les ouvrages impliquant des panneaux métalliques finis avec le système Kynar ne sont généralement pas acceptables et doivent faire l’objet d’une approbation écrite individuelle par **Compagnie Henry Canada**.

Les endroits où du ruban **MetalShield^{MD} Cover Tape** doit être appliqué doivent être traités en premier. Ne pas appliquer le ruban **MetalShield^{MD} Cover Tape** sur du **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** qui n’a pas encore durci.

Ne pas tenter de faire des retouches pendant que la pellicule sèche. Appliquer le **Scellant à joints métalliques MetalShield^{MD} 295** à une température ambiante d’au moins 2° C (35° F). Ne pas appliquer si de la pluie, du givre ou une rosée abondante sont prévus dans les 24 heures suivantes. Éviter le piétinement fréquent durant les 24 premières heures. Nettoyer immédiatement les outils.

Entreposage

Conserver hors de portée des enfants. Préserver du gel.

< >