



# TECHNIPLAST HT

Réf : JMT01

## JOINT MASTIC HAUTE TEMPERATURE

### AVANTAGES

- Résistance à la température : -60°C à +300°C
- Réticulation rapide, résiste aux UV
- Elasticité importante
- Excellente adhérence sur de nombreux supports

### PROPRIETES

**TECHNIPLAST HT** est un mastic élastomère monocomposant, haut module à base de polydiméthylsiloxanes.

Ce produit présente de très bonnes caractéristiques techniques :

- Exceptionnelle résistance à la température : -60 à +300° C.
- Réticulation rapide.
- Bonne résistance aux UV.

**TECHNIPLAST HT** conserve ses propriétés mécaniques dans le temps, entre autres, son élasticité (allongement à la rupture 380 %).

**TECHNIPLAST HT** présente une excellente adhérence sur la plupart des matériaux même lisses : verre, céramique, faïence, porcelaine, laques et métaux.

**TECHNIPLAST HT** offre de nombreuses applications :

- Jointoiement entre éléments soumis à des températures élevées.
- Joints de carters, moteurs, pompes à eau et thermostats.
- Jointoiements étanches des installations de chauffage.
- Etanchéité de fours industriels et cuisinières.
- Collage de matériaux soumis aux hautes températures.

*Nota : notre responsabilité ne saurait être engagée pour toute utilisation non conforme à nos instructions*

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Poids spécifique : 1,07 g/ml
- Résistance à la température : - 60° à + 300° C
- Dureté Shore A : 30° suivant ISO 868
- Retrait : 5 % maxi suivant DIN 52451
- Allongement à la rupture : 380 % suivant NFP 85504
- Déformation constante maximum admissible : 25 % suivant ISO 9047
- Temps de lissage : 10 minutes à 23° C et 50 % HR
- Réticulation à coeur : 1,5 mm/24h à 23° C et 50 % HR
- Conservation : minimum 12 mois en emballage d'origine entre + 5° et +25° C
- Couleur : noire

### MODE D'EMPLOI

- Extruder au pistolet manuel ou pneumatique. Lisser le mastic à l'état frais au moyen d'une dague à joint, d'une raclette de lissage ou au doigt à l'eau savonneuse.
- Les surfaces doivent être propres, dépoussiérées, exemptes de graisse et de parties friables.
- Températures de mise en oeuvre + 5° C et + 30° C.

### PRECAUTIONS ET SECURITE D'EMPLOI

*Consulter la fiche de données de sécurité sur notre site [www.chimie-technique-conseil.fr](http://www.chimie-technique-conseil.fr)*