



PÂTE À JOINT

Ref **IT112** 200 ml 12 pièces/carton

DÉTAILS PRODUIT

Caractéristiques produit

Pâte à joint Élastomère noire haute température, mono-composant, d'élasticité durable, répondant à de nombreux besoins en terme d'étanchéité mécanique et de plans de joints. L'alternative aux joints rigides traditionnels. Sa formule spéciale est beaucoup plus polyvalente qu'une pâte à joint silicone classique. Son temps de formation de peau est de 15 minutes ce qui permet une grande liberté de travail. Ce produit résiste aux hautes températures, aux hydrocarbures et colle même dans l'huile. Réalisez toutes vos interventions avec un seul produit.

Avantages produits

- Résiste aux huiles et aux hydrocarbures
- Haute température jusqu'à 250°C (300°C en pointe)
- Formation de peau en 15 min pour un meilleur confort de travail
- Extrusion facile à basses températures (+5°C) grâce à sa gâchette (One touch)
- Gain de temps avec une remise en route immédiatement après formation de la peau (15 min)

Référence IRONTEK	Base	Couleur	Texture	Temps d'application	Temps de séchage avant remise en route
IT112	Élastomère	Noir	Pâteux	15 min	Immédiat après formation de la peau (15 min)

Application directe acier nu	Application directe aluminium	Application directe plastique	Application directe peinture	Application directe verre
•	•	•	•	•

DONNÉES TECHNIQUES

L'état physique : pâteux
Odeur : noir
Odeur : caractéristique
Limite inférieur d'inflammabilité : 3% (V/V)

Densité : 1,22g / cm³
Résistance à la température : -50 ° C à + 250 ° C
Température d'application : + 5 ° C à + 40 ° C
UFI : NKD1-S9XK-8F4U-HTFO

APPLICATION

Protocole d'application

Les supports à traiter doivent être propres. Enlever les anciens joints. Appliquer un cordon continu et assembler les pièces traitées. Vitesse de polymérisation : 3 mm env. par 24h. Température d'application : de + 5°C à +40°C.



Facile d'utilisation avec sa gâchette



Appliquer le produit en formant le joint de votre choix

Exemples d'applications

Joint de carter d'huile, joint pompe à eau, étanchéité des raccords électriques, étanchéité des phares ou feux, joint pompes à carburant et carburateurs (résiste aux hydrocarbures), joint couvre culasse, étanchéité sur tout support, boîte de vitesses.

CONSERVATION

Pour un stockage à long terme, les conserver dans une zone sèche, bien ventilée et éloignée de la lumière directe du soleil et du givre. Température de stockage recommandée 5°C - 25°C. Température d'application recommandée 20°C. Pour toutes informations complémentaires concernant l'utilisation correcte du produit, il est recommandé de consulter la dernière version de la Fiche de Données de Sécurité. Disponible sur notre site www.irontek.fr



Réaliser facilement tout type de joint

	Agrément	Température	Nettoyage	Formation de la peau	Collage	Carburants	Épaisseur en sortie du tube	Polyvalence
Pâte à joint silicone classique	Tube type dentifrice : gaspillage pas de fermeture automatique, application avec le doigt obligatoire	180°C	Utilisation obligatoire d'un décapant	5 minutes	Glisse sur l'huile	Faible résistance	Épaisseur variable sans aucune limite	Différentes références, une pour chaque application
Pâte à joint IRONTEK IT112	Cartouche facile d'utilisation avec un système de fermeture pour une meilleure conservation	250°C (300°C en pointe)	Nettoyage facile des joints	15 minutes	Colle sur l'huile	Résiste aux carburants	Tolérance à la variation 0.8mm maxi	Possibilité d'effectuer tout type de joint avec un seul produit