

## MOUSSE EXPANSIVE MANUELLE BEIGE

Code : 68 594 804

Norme :



Label COV A+

\* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)



MADE IN EUROPE



### DESRIPTIF

Mousse expansive polymère < 0,1% d'isocyanates dont le durcissement se fait par réaction avec l'humidité de l'air.

- Grande flexibilité
- Grande isolation phonique et thermique
- Tenue verticale
- Faible pression latérale au durcissement
- Structure très dense et fine
- Peut ensuite être peinte, poncée, découpée et enduite
- Ne colle plus en surface après 9 minutes
- En extérieur, la mousse doit être recouverte (peinture, enduit...)
- Remplissage et rebouchage de joints, de passages et de cavités, à l'intérieur comme à l'extérieur
- Isolation thermique et phonique (tuyaux, tôles ondulées, tuiles)
- Calage

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Densité   | 22 kg/m <sup>3</sup>    |
| Résistance à la température                       | De -55 °C à +80 °C      |
| Conductivité thermique                            | 0.03 W/mK               |
| Temps de formation de peau de surface             | 9 min.                  |
| Temps de coupe (FEICA TM 1005-2013)               | 60 min.                 |
| Résistance à la traction                          | Min 3 N/cm <sup>2</sup> |
| Résistance à la pression                          | Min 3 N/cm <sup>2</sup> |
| Rendement en expansion libre (FEICA TM 1003-2010) | Environ 20 L            |

### CONDITIONNEMENT

Aérosol de 500 ml net

### MISE EN ŒUVRE

#### Préparation des supports

Les supports doivent être sains, propres, secs, solides et exempts de saouillures et particules non adhérentes. Sur support poreux, humidifier par vaporisation d'eau pour accélérer la polymérisation et favoriser le durcissement de la mousse.

Avant extrusion, masquer les surfaces avoisinantes avec un ruban adhésif.

#### Application

Appliquer par des températures comprises entre + 5 °C et + 30 °C, dans des locaux ventilés (température d'extrusion et de durcissement optimale comprise entre + 15 °C et + 20 °C).

Humidifier les supports avant application de la mousse et entre chaque couche.

Secouer vigoureusement l'aérosol avant extrusion (environ 30 secondes).

Visser la canule sur la valve et l'actionner avec précaution.

La mousse s'extrude en tenant la bombe tête en bas, en dosant le débit par la pression exercée sur la valve.

Ne remplir que partiellement les vides (à 50 % environ) car la mousse continue à s'expanser après l'application.

La bombe doit être utilisée en une seule fois après l'ouverture.

# XHANDER

Pour le remplissage de cavités, humidifier les supports par vaporisation de l'eau afin de favoriser l'expansion et accélérer le durcissement de la mousse. Si besoin, humidifier entre chaque couche de mousse.

Les traces de mousse fraîche doivent être immédiatement nettoyées avec de l'acétone.

La mousse durcie ne peut être enlevée que par action mécanique (grattoir, spatule ou papier de verre).

En extérieur, la mousse doit être recouverte (peinture, enduit...).

Ne peut être utilisée en produit de calfeutrement étanche.

Éviter le surremplissage de cavités car le processus de durcissement se trouve ralenti et peut occasionner un gonflement ultérieur.

## **Durée de stockage**

Stocker dans un local sec et frais (environ + 20 °C), en position verticale maximum 12 mois.

## **Sécurité et hygiène**

Avant utilisation, consulter la FDS sur le site [www.prolians.fr](http://www.prolians.fr)

## **Élimination des déchets**

Déposer les restes de produit et l'emballage en déchetterie.

