

Fiche Technique

IF-139 Charge industrielle

Domaines d'application

- Pour le remplissage rapide des fissures et des trous de nœuds dans le bois massif, comme par exemple les planchers, les fenêtres, les meubles, les poutres en bois et autres.
- Pour les surfaces en plastique comme les fenêtres en plastique.
- Utilisable également dans la zone des arêtes.
- Ne convient pas aux surfaces qui rétrécissent ou gonflent fortement.
- Recommandé pour l'intérieur et l'extérieur.

Caractéristiques du produit

- Charge dure à base de plastique qui refroidit rapidement.
- Les surplus peuvent être enlevés directement après le refroidissement à l'aide d'un ciseau, d'un rabot ou d'une fraise.
- Peut être poncé.
- Peut être travaillé à la machine - brossage, découpe, rabotage, fraisage ou perçage.
- Lors du brossage, des stries et des contours similaires à ceux obtenus lors de l'élimination des fibres de bois tendres apparaissent sur la surface du matériau de charge industriel.
- Peut être peint avec de nombreux systèmes de peinture conventionnels (faire des essais préalables !).
- Peut être décapé sous certaines conditions (faire des essais préalables !).
- Absorbe les cires et les huiles.

Instructions d'utilisation

Nous recommandons l'utilisation du pistolet de fusion HB 230 E de la société Bühnen. Grâce au réglage électronique de la température, celui-ci peut être ajusté en fonction de la vitesse de travail de manière à éviter que le produit de remplissage ne coule. La température de traitement idéale se situe entre 165°C et 170°C selon la vitesse de travail.

Une fois que le fondoir a atteint la température de traitement et que le matériau de remplissage a fondu, celui-ci peut être injecté dans la zone à remplir. Remplir légèrement l'endroit. Après le remplissage, refroidir et compacter immédiatement le matériau avec le bloc de refroidissement BCD

120. Cela permet d'éviter les poches d'air et de continuer à travailler rapidement. Dans les endroits très profonds, le matériau s'affaisse légèrement, mais il est possible de continuer à le remplir, car les matériaux se lient entre eux.

Après refroidissement, le matériau de remplissage industriel peut être travaillé à fleur de surface, par exemple avec un ciseau, un rabot ou une fraise. Un usinage mécanique avec d'autres machines est possible. Si l'excédent de matériau est peu important, il peut également être éliminé par ponçage.

Une fois la surface préparée pour le revêtement de surface, le matériau de remplissage industriel peut être recouvert de divers vernis, d'huile ou de cire. Un test d'adhérence ne doit être effectué qu'après 3 jours. Le matériau de remplissage industriel peut également être décapé sous certaines conditions.

Données du produit

Zone de fusion :	ca. 165 – 175 °C
Possibilité de vernir :	peut être recouvert avec toutes les peintures König
Adhérence :	Matériaux en bois et en plastique. Ne pas utiliser sur le métal et la pierre.
Durée de stockage :	12 mois (dans le récipient d'origine fermé et à température ambiante)
Densité à 20 °C :	2g/cm ³

Sécurité au travail / Conseils de sécurité

- Risque de brûlure lors de la mise en œuvre.
- Le mélange n'est pas classé comme dangereux au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 [CLP].

Instructions d'élimination

- CED : 080410 - colles et mastics autres que ceux visés à la rubrique 080409. Les petites quantités peuvent être éliminées avec les déchets ménagers.

Forme de livraison

Barres rondes, longueur env. 300 mm, Ø env. 11 mm
En vrac dans un sachet

Remarque : Lors de l'utilisation du pistolet de fusion, il convient de tenir compte des points suivants : En cas de faible prélèvement de matériau et de longs intervalles entre les prélèvements de matériau, il convient d'éteindre l'appareil, sinon le matériau risque de s'agglutiner et de boucher le pistolet de fusion. Si la température de traitement est >170 °C, des bulles peuvent se former dans le matériau. Ceci peut être évité en prélevant le matériau en continu (le cas échéant, presser le matériau contenant des bulles jusqu'à ce qu'une masse fondue lisse s'écoule).

Ces informations sont fournies en toute bonne foi, ne doivent et ne peuvent être considérées que comme des conseils sans engagement et ne vous dispensent pas de vérifier vous-même si les produits que nous livrons sont adaptés aux applications prévues. Le cas échéant, les indications de procédé doivent être adaptées au cas par cas aux exigences spécifiques.