

Tecnite®

Merbenit®

Serenys



## Guide de sélection MS-POLYMERES



Protéger &  
allonger la durée de vie

## MS-POLYMERES

Les MSP (Modified Silane Polymers) sont des mastics utilisés dans tous types d'industrie (transports, marine, construction...) où il est nécessaire d'assurer des fonctions de collage et d'étanchéité sur de longues périodes. Ils ont été développés pour répondre aux besoins croissants des entreprises en matière d'hygiène, de sécurité et d'environnement, et permettent d'assurer une liaison souple et durable sur une grande variété de substrats, le plus souvent sans utiliser de primaire.

A la différence des mastics silicones, les MSP sont compatibles avec les peintures et les vernis, et peuvent également être poncés. Ils peuvent être peints dès la formation de peau. Ils sont également utilisables à proximité des postes de peintures en toute sécurité (pas de risque de contamination au silicone).

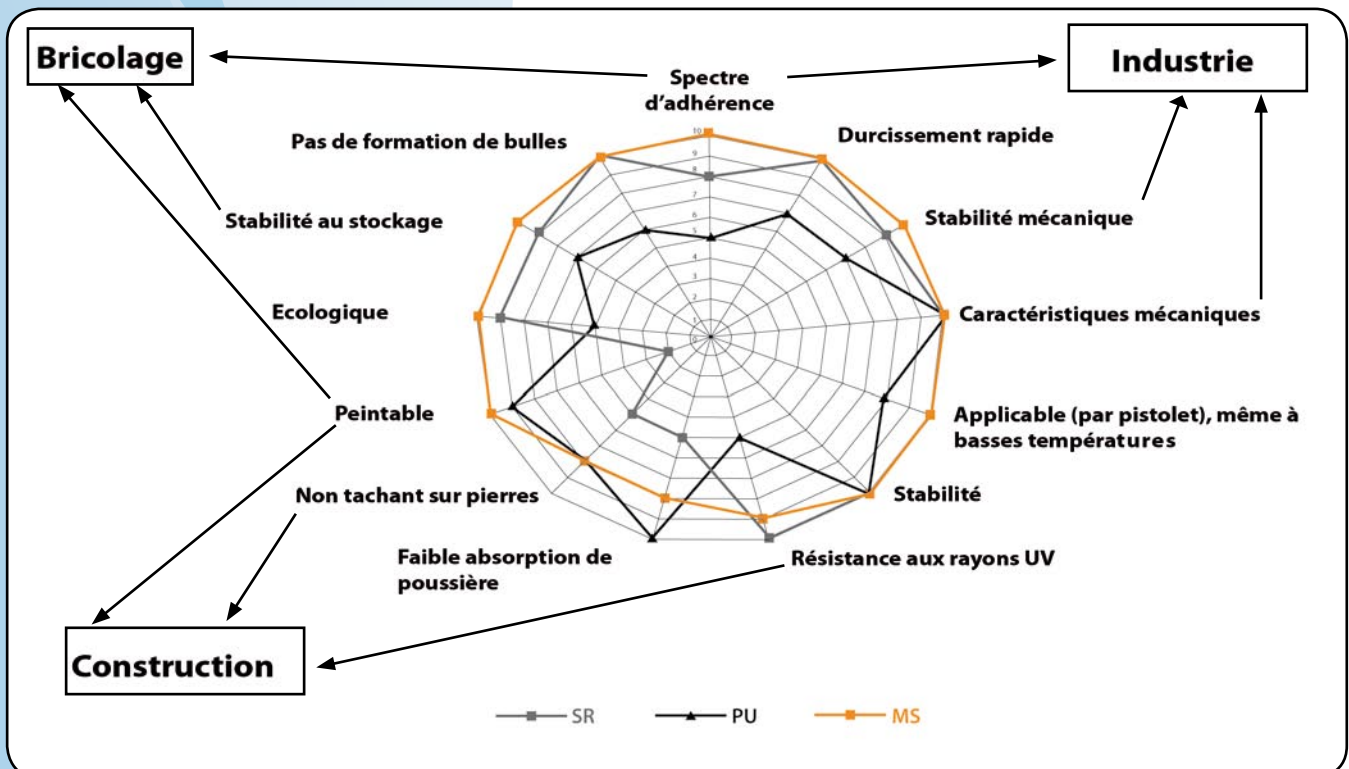
Par rapport aux polyuréthanes, les MSP sont plus respectueux de l'environnement et moins dangereux pour les utilisateurs, car ils ne contiennent ni isocyanate, ni solvant. Ils ont également une meilleure résistance aux UV et aux intempéries, et ne forment pas de bulles lors de leur polymérisation, même avec des conditions d'humidité élevée.

## CARACTERISTIQUES TYPIQUES

- Bonne adhésion sur la plupart des substrats
- Plage de fonctionnement -40°C à 90°C en continu
- Bonne souplesse, bonne résistance aux chocs et vibrations
- Effet ventouse (tack)
- Bonne tenue aux UV, aux intempéries et aux ambiances salines
- Polymérisation possible même sur substrats humides ou sous l'eau
- Profondeur de polymérisation : 3 mm/24h



## SPECTRE COMPARATIF DES DIFFÉRENTES TECHNOLOGIES



## MASTICS MONOCOMPOSANTS

Les MSP monocomposant ont un mode de polymérisation neutre et sans odeur. La polymérisation se fait par absorption d'humidité depuis l'extérieur vers l'intérieur du joint (durcissement de l'ordre de 3 mm de profondeur en 24h). Leur vitesse de polymérisation dépend essentiellement du taux d'humidité de l'air ambiant : plus le taux d'humidité est élevé, plus rapide est la polymérisation.

A noter que pour les matériaux imperméables à l'humidité, l'interface colle/air représente la seule « source » de polymérisation. Lors du collage de grandes surfaces, la polymérisation peut être accélérée de manière significative en pulvérisant préalablement de l'eau sur les surfaces à coller (10 grammes d'eau par mètre carré).

### POLYVALENT

| Références               | Caractéristiques   | Temps de formation de peau | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**           | Conditionnements*  |
|--------------------------|--|----------------------------|--|----------------|---------------------------|---------------------|--------------------|
| MERBENIT®<br><b>HM21</b> | Polyvalent • Temps de prise long                                     | 25                         | 1,7 Mpa / 500%                         | 45             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |
| MERBENIT®<br><b>UV27</b> | Homologation marine • Très bonne résistance aux UV                   | 10                         | 1,5 Mpa / 500%                         | 24             | -40°C +100°C              | Noir                |                    |
| TECNITE<br><b>MSP 13</b> | Polyvalent • Bonne tenue mécanique • Allongement à la rupture faible | 10                         | 2,6 Mpa / 250%                         | 55             | -40°C +100°C              | Noir • Gris • Blanc |                    |



### HAUTE TENUE MÉCANIQUE

| Références                 | Caractéristiques   | Temps de formation de peau | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**           | Conditionnements*  |
|----------------------------|--|----------------------------|--|----------------|---------------------------|---------------------|--------------------|
| MERBENIT®<br><b>XS55</b>   | Très haute tenue mécanique   | 5                          | > 5 Mpa / 700%                         | 56             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |
| TECNITE<br><b>MSP 15</b>   | Haute tenue mécanique • Tack élevé • Allongement à la rupture faible   | 10                         | 3,5 Mpa / 200%                         | 60             | -40°C +100°C              | Noir • Blanc        | 290 ml 600 ml 20 L |
| SERENYS<br><b>Magicfix</b> | Tack élevé • Disponible sur demande en version PMUC (N° PMUC : 16-014) | 12                         | 3,3 Mpa / 350%                         | 55             | -40°C +90°C               | Blanc               | 280 ml             |

### HIGH TACK

| Références                 | Caractéristiques  | Temps de formation de peau | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**           | Conditionnements*  |
|----------------------------|---|----------------------------|--|----------------|---------------------------|---------------------|--------------------|
| MERBENIT®<br><b>HT50</b>   | Tack très élevé pour fixation immédiate   | 7                          | 1,7 Mpa / 600%                         | 45             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |
| MERBENIT®<br><b>SK212</b>  | Prise très rapide • Tack élevé • Très bons résultats sur le verre • Homologué Euro-NCAP | 3                          | 2,5 Mpa / 400%                         | 55             | -40°C +90°C               | Noir                |                    |
| TECNITE<br><b>MSP 15</b>   | Haute tenue mécanique • Tack élevé • Allongement à la rupture faible                    | 10                         | 3,5 Mpa / 200%                         | 60             | -40°C +100°C              | Noir • Blanc        |                    |
| SERENYS<br><b>Magicfix</b> | Tack élevé • Disponible sur demande en version PMUC (N° PMUC : 16-014)                  | 12                         | 3,3 Mpa / 350%                         | 55             | -40°C +90°C               | Blanc               | 280 ml             |

\*\* : Autres couleurs nous consulter / \*: Autres conditionnements nous consulter





### PRISE RAPIDE

| Références                | Caractéristiques  | Temps de formation de peau | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**           | Conditionnements*  |
|---------------------------|---|----------------------------|--|----------------|---------------------------|---------------------|--------------------|
| MERBENIT®<br><b>SK212</b> | Prise très rapide • Tack élevé • Très bons résultats sur le verre • Homologué Euro-NCAP | 3                          | 2,5 Mpa / 400%                         | 55             | -40°C +90°C               | Noir                | 290 ml 600 ml 20 L |
| MERBENIT®<br><b>SF50</b>  | Prise rapide • Profondeur de polymérisation 5 à 7 mm/24h • Bonne tenue mécanique        | 5                          | 3 Mpa / 400%                           | 50             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |

### AUTRES

| Références               | Caractéristiques                                 | Temps de formation de peau | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**           | Conditionnements*  |
|--------------------------|--|----------------------------|--|----------------|---------------------------|---------------------|--------------------|
| MERBENIT®<br><b>FS30</b> | Retardateur de flamme<br><b>Norme DIN 4102B1</b> | 5                          | 1,4 Mpa / 500%                         | 26             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |
| MERBENIT®<br><b>ST40</b> | Pulvérisable                                     | 30                         | 1,6 Mpa / 400%                         | 32             | -40°C +90°C               | Noir • Gris • Blanc | 290 ml 600 ml 20 L |
| MERBENIT®<br><b>TS40</b> | Transparent                                      | 4                          | 2,5 Mpa / 400%                         | 41             | -40°C +80°C               | Transparent         | 290 ml 600 ml 20 L |

## MASTICS BICOMPOSANTS

Pour les mastics MSP bicomposant, on mélange à un composant A un composant B pourvu d'un activateur, avec un rapport 1:1. Ainsi, le produit final polymérise uniformément sans nécessité d'humidité supplémentaire. Avec ce système, il est possible de coller des supports imperméables à l'humidité ou couler du mastic en masse sur des épaisseurs importantes : la polymérisation du mastic/colle reste toujours invariable.






### BICOMPOSANTS

| Références               | Caractéristiques  | Temps de prise | Résistance à la traction / allongement | Dureté Shore A | Plage de température (°C) | Couleur**   | Conditionnements* |
|--------------------------|---|----------------|--|----------------|---------------------------|-------------|-------------------|
| MERBENIT®<br><b>2K10</b> | Produit bicomposant pour supports imperméables à l'humidité • Pâteux        | 35             | 2 Mpa / 500%                           | 43             | -40°C +90°C               | Noir • Gris | 290 ml 20 L       |
| MERBENIT®<br><b>2K20</b> | Produit bicomposant pour supports imperméables à l'humidité • Autonivellant | 30             | 1 Mpa / 450%                           | 30             | -40°C +90°C               | Noir        | 20 L              |

\*\* : Autres couleurs nous consulter / \*: Autres conditionnements nous consulter

## PREPARATION DE SURFACE

Pour obtenir une bonne accroche de l'adhésif sur les substrats, les surfaces doivent impérativement être propres et exemptes d'huiles ou de graisse. Sur certains substrats difficiles à coller (matériaux poreux, polyoléfinés, silicone...), l'utilisation d'un primaire d'accroche peut s'avérer nécessaire.

| Références                              | Caractéristiques   | Temps de séchage | Conditionnements  |
|---|--|------------------|---|
| <b>PRIMAIRES</b>                        |  |                  |   |
| MERBENIT®<br><b>Primer V2</b>           | Primaire incolore polyvalent à base silane pour MSP et silicones • <b>Utilisable uniquement sur des surfaces non poreuses</b> (verre, métal, certains plastiques...)   | 10 min           | <br>500 ml               |
| MERBENIT®<br><b>Primer V40</b>          | Primaire incolore à base silane pour MSP et silicones • <b>Idéal sur matières plastiques, copolymères, surfaces thermo-laquées et/ou poudrées</b>  | 30 min           |   |
| MERBENIT®<br><b>Primer Blackglass</b>   | Primaire noir à base de prépolymères PU pour le verre • <b>Utilisé comme barrière de protection anti-UV</b> (exemple : vitres de voiture, pare-brise...)   | 15 min           | <br>150 ml 30ml          |
| MERBENIT®<br><b>Primer SP</b>           | Primaire à base prépolymères PU <b>pour surfaces poreuses</b> • Adapté aux collages fortement exposés à l'eau (exemple: bois, parquets, terrasses...)  | 60 min           | <br>500 ml               |
| <b>NETTOYANTS / DÉGRAISSANT</b>         |  |                  |   |
| PT-TECHNOLOGIES®<br><b>PF-SR</b>        | Lingettes solvantées nettoyantes, dégraissantes pour la préparation de surface permettant d'éliminer les mastics semi-polymérisés • Evaporation total du film solvanté • Point éclair 56°C   | -                | <br>250 unités 24 unités |
| PT-TECHNOLOGIES®<br><b>PF-AquaForte</b> | Lingettes pré-impregnées de solution aqueuse, dégraissantes, nettoyantes pour préparation de surface • Élimine le mastic frais • Conçues pour un emploi «wipe on / wipe off» • Point éclair > 100°C - Classification logistique «non dangereuse» | -                | <br>150 unités 24 unités |

## ÉSTIMATION DES CONSOMMATIONS

Longueurs de cordons en mètres, en fonction du conditionnement et du diamètre d'extrusion

| Conditionnements |        | Diamètre du cordon (mm) |        |        |        |        |       |       |       |       |       |
|------------------|--------|-------------------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                  |        | 1                       | 2      | 3      | 4      | 5      | 6     | 7     | 8     | 9     | 10    |
| Cartouche        | 250ml  | 315                     | 80     | 35     | 20     | 12,5   | 8,3   | 6,3   | 5     | 4     | 3,2   |
|                  | 290 ml | 365                     | 93     |        | 23     | 14     | 10    | 7,5   | 5,8   | 4,5   | 3,7   |
| Poche            | 600 ml | 756                     | 192    | 84     | 48     | 30     | 20    | 15    | 12    | 9,5   | 7,7   |
| Vrac             | 20 l   | 25 200                  | 6 400  | 2 800  | 1 600  | 1 000  | 680   | 520   | 400   | 316   | 256   |
|                  | 200 l  | 252 000                 | 64 000 | 28 000 | 16 000 | 10 000 | 6 800 | 5 200 | 4 000 | 3 160 | 2 560 |

## MATÉRIEL DE DÉPOSE



**POWERFLOW CARTRIDGE**  
PISTOLET MANUEL  
CARTOUCHE 290 ml / 310 ml



250 à 310 ml

Rapport gachette 12:1  
Ref SAMARO : SA31120



**AIRFLOW III**  
PISTOLET PNEUMATIQUE  
CARTOUCHE 290 ml / 310 ml



250 à 310 ml

Pression : 6,8 Bar - Poussée 1,35kN  
Ref SAMARO : SA31150



**POWERFLOW COMBI**  
PISTOLET MANUEL  
POCHE 600 ml



600 ml

Rapport gachette 18:1  
Ref SAMARO : SA31130



**AIRFLOW III SACHET**  
PISTOLET PNEUMATIQUE  
POCHE 600 ml



600 ml

Pression : 6,8 Bar - Poussée 1,35kN  
Ref SAMARO : SA31160



**ELECTRAFLOW CARTRIDGE**  
PISTOLET ELECTRIQUE  
CARTOUCHE 290 ml / 310 ml



250 à 310 ml

Batterie: 14,4V - Poussée 3,0 kN  
Ref SAMARO : SA31170



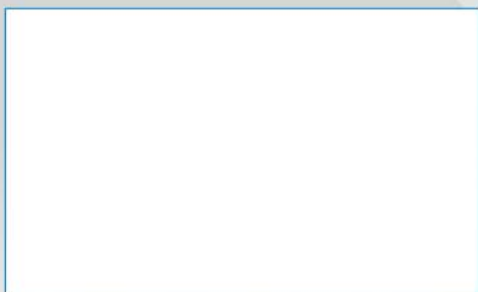
Tecnite®

Merbenit®

Serenys



Guide de sélection  
**MS-POLYMERES**



Allée des petites Combes -ZI NORD - 01700 BEYNOST  
Tél. : +33 (0) 426 680 680 - Fax : +33 (0) 426 680 688  
info@samaro.fr - www.samaro.fr