



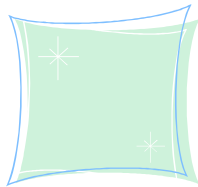
Fiche de mise en œuvre

Bande intumescente avec face adhésive (Intumex LSK)

1.) **PROPRETE** de l'environnement de travail

Le succès de la mise en œuvre de l'Intumex L avec face adhésive dépend de la parfaite propreté du support. La mise en œuvre ne doit pas être effectuée en milieu poussiéreux, par exemple à proximité de machines à découper.

2.) **PREPARATION** du support



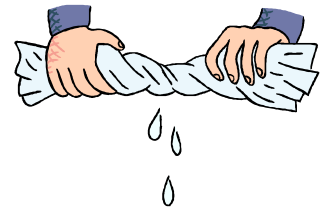
La surface destinée à recevoir la face adhésive doit être

- propre
- sèche
- sans poussière
- ni graisse

3.) **NETTOYAGE** du support

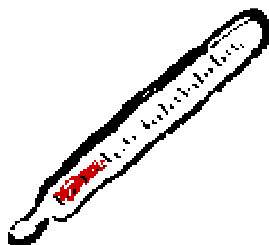
Si nécessaire, nettoyer la surface du support à l'aide d'un tissu de coton et d'un **nettoyant approprié**
Ex. alcool, acétone, etc.

*(Ne pas utiliser de nettoyant avec additif (Xylène, etc.)
Bien vérifier que la surface est sèche avant de commencer l'application.)*



4.) **TEMPERATURE**

La température ambiante optimale pour la mise en œuvre se situe entre **15°C et 30°C**. La mise en œuvre doit être effectuée dans un environnement sec.



- **en dessous de 5°C**, de la condensation se forme sur le support, ce qui **diminue la force d'adhésion !**
- **Au-dessus de 40°C**, les caractéristiques techniques de la face adhésive sont modifiées par le "choc thermique", ce qui **diminue la force d'adhésion !**

(Dans la mesure où nos recommandations sont respectées, il est possible de l'utiliser à une température située entre - 20°C et + 70°C.)



Fiche de mise en œuvre

Bande intumescente avec face adhésive (Intumex LSK)

5.) VERIFICATION du joint intumescent

Avant la mise en œuvre du joint intumescent, il convient de vérifier l'absence d'imperfections et de dommages sur le produit. Les bandes endommagées (qui présentent par exemple des ruptures, une séparation du film protecteur, une déformation ou autre imperfection empêchant une adhésion correcte et parfaitement plane), ne doivent pas être utilisées.

Ne pas toucher à la face adhésive.

6.) PRESSION SUR LA SURFACE lors de la mise en œuvre



La face adhésive ne crée sa propre force d'adhésion que lorsque la bande est appliquée **parfaitement à plat** sur **l'ensemble de la surface destinée à la recevoir** par "pression du

pouce" (1 – 2 kg/cm²).

(Par une pression en différents points isolés de la bande adhésive, vous n'obtenez qu'une adhésion aux points de pression, et non une adhésion complète.)

7.) Force d'adhésion MAXIMALE

La face adhésive du joint intumescent présente une force d'adhésion initiale suffisante pour un assemblage sur la plupart des supports.

Cependant **l'adhésion maximale** de la face adhésive est atteinte au bout de **3 jours**.

Le joint intumescent ne peut en aucun cas être retiré après application ni réutilisé.

(Au cours de cette période de séchage, il est important d'éviter toute pression anormale sur le matériau adhésif afin d'éviter toute imperfection.)



8.) TENSION exercée sur la face adhésive



Toute tension anormale exercée au cours des 3 jours (par exemple en cas de changement de conditions environnementales) est susceptible d'occasionner une **exposition à la tension** mécanique permanente

(par exemple force de traction et déformation du joint intumescent).

Ceci doit être **évit**é.

Bande intumescente avec face adhésive (Intumex LSK)

9.) Types de **SUPPORT**

- Les surfaces planes présentant une énergie de surface élevée (métaux, bois, pierre, verre, ABS, PVC rigide, etc.) sont des supports **sans risque**.
- Les surfaces planes présentant une faible énergie de surface (PE, PP, etc.) sont des supports **à risque**.
- Les surfaces avec peinture ou revêtement à faible énergie (revêtement poudreux, revêtement avec agents anti-bloquants) sont des supports **à risque**.
- Les surfaces contenant des agents assouplissants (caoutchouc, PVC souple, etc.) sont des supports **à risque**.
- Les silicones, paraffines, cires et agents levants sont également à éviter car ils **réduisent** la force d'adhésion.
- Les surfaces rugueuses nécessitent parfois un traitement particulier.

(Lorsque les bandes intumescentes doivent être appliquées sur une surface à risque, il convient de procéder à des tests d'assemblage et d'adhésion avant l'application de l'Intumex L. Pour davantage de précision, veuillez consulter notre agence Intumex locale.)

10.) **STOCKAGE** de l'Intumex LSK

L'emballage d'origine protège de la lumière et de la poussière. La bande intumescente emballée doit être stockée à **température ambiante** (environ 23°C) et dans un environnement **sec** (humidité relative d'environ 55 %).



PROMAT SAS - BP 66 - rue de l'amandier 78540 VERNOUILLET

Tel: 01 39 79 61 60 - Fax: 01 39 71 16 60

www.promat.fr - info@promat.fr