

## JOINT POLYMÈRE MOULABLE

### Description

Le joint polymère mouable 860 de Chesterton® est une matière flexible solide permettant de faire des joints, il comble les irrégularités de surface, stoppe les fuites et ne colle jamais aux surfaces après durcissement.

C'est le produit universel pour traiter pratiquement tous les problèmes d'étanchéité. Le joint polymère mouable (JPM) épouse facilement une forme simple ou complexe, éliminant le besoin de garder en inventaire des joints d'étanchéité prédécoupés ou des feuilles à joints. Les pertes, qui peuvent atteindre jusqu'à 50% avec les matériaux d'étanchéité en feuilles conventionnels, sont éliminées avec ce produit à base de polymères unique en son genre.

Avec le JPM, l'épaisseur des joints que l'on peut former peut être aussi fine que 0,13 mm. Il permet d'obtenir la meilleure adaptation possible entre deux brides, et la résistance à la pression et aux produits chimiques est de beaucoup supérieure. Le joint étanche se constitue très rapidement, à un point tel que le JPM 860 est capable de contenir une pression de 1 kg/cm<sup>2</sup> dès que l'équipement est assemblé, cette pression pouvant atteindre 7 kg/cm<sup>2</sup> au bout de quelques minutes. Il peut être utilisé dans des situations où la température est comprise entre -51°C et 260°C.

Le démontage d'équipements est toujours chose facile lorsque l'étanchéité est assurée à l'aide de joints faits de JPM 860. Les surfaces d'appariement ne sont jamais collées l'une à l'autre et il ne s'attache jamais à la surface sur laquelle il est appliqué. Après démontage, il suffit de retirer le joint comme on le ferait pour une peau. Il n'est jamais nécessaire de gratter.

Une fois durci, le joint polymère mouable 860 se conforme aux directives de la CFR 21, paragraphes 175.300 et 177.2600, de l'administration des États-Unis pour les aliments et drogues (FDA) et est agréé par NSF.

### Propriétés physiques typiques

Temps de durcissement* à 25°C	Temps de gel: 3 à 4 heures (Durcissement complet en 24 heures)	
Pression hydraulique (max)	211 kg/cm <sup>2</sup>	
Pression de vapeur à 170°C	6,8 kg/cm <sup>2</sup>	
Couverture avec 400 grammes boureelet de 3 mm	3289 cm linéaires	
boureelet de 6 mm	822 cm linéaires	
Limites de température (continue) (intermittente)	-51°C à 260°C jusqu'à 320°C	
Résistance chimique	Voir le tableau au dos de cette page	
Résistance à la traction à 25°C	25kg/cm <sup>2</sup>	
Élongation, % à la rupture	180%	
Rétrécissement linéaire, 3 jours à 25°C	0,4 à 0,6%	
Duréte, Shore A	50	
Résistivité volumique	25°C ohm/cm	2,0 x 10 <sup>15</sup>
Constante diélectrique	25°C 1 KHz	4,0
Facteur de perte	25°C 1 KHz	0,027
Résistance disruptive	volts/mm	20 000

\* Après application de l'agent durcisseur. Durcit plus vite aux températures élevées.

### Composition

Le joint polymère mouable 860 de Chesterton est un élastomère synthétique de haute pureté conçu pour fournir le meilleur compromis entre flexibilité, résistance chimique et plage de température. Il s'applique sous la forme d'une pâte lisse blanche thixotrope qui tient sur une surface verticale ou en porte-à-faux.

Le JPM a été conçu comme un matériau permettant de faire des joints, et non comme un produit d'étanchéité. Les produits d'étanchéité constituent un très mauvais matériau pour faire des joints. Les résines aux silicones qu'ils utilisent sont très lentes à durcir, pouvant prendre de 24 à 100 heures lorsqu'elles sont appliquées entre des brides. Habituellement ces produits adhèrent aux surfaces, ce qui rend difficile la séparation ultérieure des faces de bride, et pratiquement impossible l'enlèvement du

matériau d'étanchéité qui reste attaché à moins d'utiliser de très forts solvants.

Pour la plupart de ces produits, le processus réactionnel utilise l'humidité de l'air dans l'étape de durcissement. De l'acide acétique se forme comme sous-produit de cette réaction, provoquant des fumées malodorantes et corrosives. Cet acide pose un problème spécialement avec l'aluminium, le cuivre et le laiton. La réactivité du produit avec l'air provoque aussi le durcissement de la plupart des produits dans la pointe et dans la cartouche une fois qu'elle a été ouverte.

Du fait que le joint polymère mouable 860 utilise un élastomère et un procédé de durcissement entièrement différent, il ne colle pas aux surfaces et reste stable même après ouverture du contenant. Le joint polymère mouable 860 de Chesterton peut constituer la solution économique universelle à tous les besoins en joints d'une usine.

## Applications

Matériau solide de remplissage des creux et produit de remplacement de joints partout où une bonne étanchéité est requise. S'applique sur les surfaces de bride et les raccords y compris les raccords filetés, les colliers de serrage et les raccords à joint torique. Comble les vides, les rayures, les stries et les distortions jusqu'à 6 mm de profondeur.

## Caractéristiques

- Ne colle jamais aux surfaces
- Économise de la main-d'oeuvre — pas de joints à découper
- Reste élastique — pas de vieillissement
- Forme un joint ultra-fin
- Comble les creux jusqu'à 6 mm de profondeur
- NSF P1 - Numéro d'enregistrement 134017 et 134018

## Avantages

- Économique; coûte moins qu'un joint en feuille comprimée
- Pas besoin de solvant lors de l'enlèvement
- Ne durcit pas à l'extrémité
- Peut supporter des pressions plus élevées
- Excellent pour les surfaces irrégulières

## Mode d'emploi

Utiliser un bourrelet de 2 mm pour une bride de 25 mm de large et un bourrelet de 3 mm pour une bride de 50 mm de large. Utiliser de plus gros bourrelets pour les brides en mauvais état.

## Brides

1. Enlever l'ancien matériau d'étanchéité et nettoyer les surfaces à colmater.
2. Appliquer du joint polymère moulable 860 de Chesterton® sur une face de bride. Faire un bourrelet continu autour de l'intérieur des trous de boulons et des irrégularités de la bride.
3. Vaporiser de l'agent durcisseur de 860 sur la bride opposée.
4. Vaporiser de l'agent durcisseur de 860 à la surface du polymère 860.
5. Assembler l'équipement immédiatement après avoir vaporisé l'agent durcisseur sur le polymère.

## Résistance chimique

	Résistance	Température °C
Acétone	Résistant	25
Benzène	Moyen	25
Alcool éthylique	Résistant	25
Essence	Faible	25
Acide chlorhydrique, 36%	Résistant	25
Huile minérale	Résistant Moyen	25 121
Acide nitrique, 10%	Résistant	25
70%	Moyen	25
Acide phosphorique, 30%	Résistant	25
Perchloroéthylène	Résistant	25
Hydroxyde de potassium, concentré	Moyen	149
Hydroxyde de sodium, 15%	Résistant	25
Vapeur jusqu'à 7 kg/cm <sup>2</sup>	Résistant	170
Acide sulfurique, 10%	Résistant	25
95%	Faible	25
Toluène	Moyen	25
Xylène	Moyen	25

Pour obtenir des données plus détaillées sur les résistances chimiques, veuillez consulter votre spécialiste le plus proche.

## Raccords filetés

1. Nettoyer soigneusement les filets.
2. Appliquer du 860 sur les filets mâles et étaler de façon uniforme.
3. Vaporiser l'agent durcisseur de 860 sur les filets femelles.
4. Vaporiser l'agent durcisseur de 860 sur le polymère des filets mâles.
5. Assembler immédiatement le raccord.

## Sécurité

Avant d'utiliser ce produit, veuillez vous reporter à la fiche signalétique (MSDS) ou à la fiche de sécurité appropriée concernant votre zone de travail.

Les informations techniques dépendent des résultats obtenus lors d'essais en laboratoire, et elles sont fournies uniquement pour indiquer des propriétés générales. A.W. CHESTERTON COMPANY N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, DIRECTE OU INDIRECTE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE VENTE ET DE PERFORMANCE CONCERNANT LES UTILISATIONS SPECIFIQUES. TOUTE RESPONSABILITE EST LIMITEE SEULEMENT AU REMPLACEMENT DU PRODUIT.



860 Salem Street  
Groveland, Massachusetts 01834 USA  
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528  
WEB ADDRESS: www.chesterton.com  
© 2014 A.W. Chesterton Company.

® Marque déposée, propriété exclusive de A.W. Chesterton Company exploitée sous licence aux Etats-Unis et dans d'autres pays.

DISTRIBUE PAR:

FORM NO. 074321

860 MOLDABLE POLYMER GASKETING - FRENCH

REV. 12/14