

## :: YC FEW

### YC MASTIC AU-DESSUS LIGNE DE FLOTTAISON

#### DESCRIPTION

Ce produit est un mastic de finition polyester bicomposant spécialement développé pour le peintre professionnel et pour satisfaire les plus hautes exigences en matière de qualité. Des combinaisons d'agents de remplissage et de résines de première qualité et complémentaires entre eux contribuent à la consistance particulièrement crémeuse de ce produit qui se distingue par sa surface à pores fermés. YC MASTIC AU-DESSUS LIGNE DE FLOTTAISON ne présente qu'un faible retrait lors du durcissement. Sa consistance thixotrope permet non seulement un masticage de finition homogène, (remplissage des pores, égalisation de légères irrégularités et de petites rayures) mais également un remplissage souple d'irrégularités moyennes sur des surfaces verticales. YC MASTIC AU DESSUS LIGNE DE FLOTTAISON est particulièrement facile à poncer.

#### DOMAINES D'APPLICATION

- Egalisation de petites et grandes irrégularités sur tôles en acier et pièces en stratifié polyester
- Réparation de petites rayures et de peintures abîmées dans le secteur de la carrosserie. Le mastic durci peut être cuit à 80°C max.
- Masquage de surfaces mastiquées ayant été préalablement traitées avec du mastic de remplissage ou des pâtes armées. On obtient ainsi une surface plus fine et moins absorbante. Il permet de boucher d'éventuels pores ou irrégularités encore présents dans le mastic de base.
- Remise à neuf de surfaces vieilles et attaquées par la rouille sur d'autres matériaux.
- Collages de bois, pierre, métal et pièces en stratifié résistant à une faible charge.
- Réparation rapide de dommages localisés sur des gelcoats de même couleur

dans des zones soumises aux intempéries ou sur des bateaux au-dessus de la ligne de flottaison.

En recouvrant la surface mastiquée avec du film terphane on obtient une surface parfaitement lisse après durcissement.

- Façonnage de contours et masse d'égalisation dans le modelage et pour les travaux de réparation.
- Réparation de points de chocs, éclats et traces de dégradation sur les surfaces en bois comme les fenêtres et portes ainsi que leurs cadres avant l'application d'une nouvelle peinture.

### **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Conditionnement : 250 g, 500 g et 1,0 kg durcisseur compris

Coloris : blanc

Masse volumique: 1,87 g/cm<sup>3</sup> mastic – 1,10 g/cm<sup>3</sup> durcisseur BPO

Consistance : thixotrope / pâteuse

Adjonction de 2 à 3 % de pâte BPO

### **MISE EN OEUVRE**

Le support doit être propre, sec et exempt de graisse. Une bonne adhérence est obtenue sur tous les supports poncés tels que les bois, les métaux et les stratifiés polyester (pas sur les acryliques thermoplastiques). Eliminer soigneusement la poussière de ponçage avant de débiter les travaux de masticage. La proportion de mélange de 100 parts en poids de mastic polyester et de 2 à 3 parts en poids de durcisseur ne doit en aucun cas être dépassée. Un surdosage de durcisseur peut entraîner une modification de la couleur d'un vernis de finition.

**VIE EN POT** : Le temps d'utilisation est de 3 à 4 minutes à une température ambiante de 18 à 20°C.

**TEMPS DE SECHAGE :** Le délai d'attente avant ponçage de la surface est de 15 à 20 minutes à une température ambiante de 18 à 20°C. La chaleur raccourcit et le froid rallonge les temps de séchage et de durcissement. La température idéale de mise en oeuvre se situe entre 15 et 20°C. Pour raccourcir les temps de durcissement, en particulier par températures plus froides, nous recommandons de préchauffer les surfaces métalliques poncées avant l'application du mastic de réparation.

#### COMPOSITION PRODUIT :

Mastic polyester : 30 % de résine insaturée, 70 % de charges inertes

Durcisseur en pâte : 50 % de peroxyde de benzoyle, 50 % d'agent flegmatisant.

Formation de petites bulles et modification de la couleur du vernis de finition :

Afin de se prémunir contre une éventuelle formation de bulles (tous les polyesters sont sensibles à l'humidité et nécessitent un ponçage à sec de préférence) ainsi qu'une modification de la couleur du vernis de finition (imputable en principe, et en particulier pour les vernis métalliques, à un surdosage de durcisseur), toutes les surfaces prétraitées avec des polyesters doivent impérativement être recouvertes d'une couche isolante telle que enduit acrylique couche épaisse (bicomposant), enduit époxy etc. avant l'application du vernis de finition.

#### UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en oeuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur

ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Copyright VOSSCHEMIE  
[www.yachtcare.fr](http://www.yachtcare.fr)

Distribué par :  
SOLOPLAST-VOSSCHEMIE  
Rue du Pré Didier - Z.I. le Fontanil-Cornillon  
38120 Saint-Egrève  
Téléphone : 04 76 75 42 38 - Télécopie : 04 76 56 14 49  
E-Mail : [info1@soloplast.fr](mailto:info1@soloplast.fr) - Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)