

SITOL®

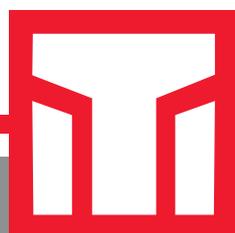
Torggler

REFRATTARIO

Caractéristiques

SITOL REFRATTARIO est un mastic réfractaire à un composant, totalement exempt d'amiante et de couleur grise. Après durcissement complet, il forme une masse rigide qui résiste aux hautes températures. À base de silicates stabilisés (liants) et d'un mélange d'oxydes et d'hydroxydes d'aluminium, de silicium et de potassium (charges apyrogènes), la formule de **SITOL REFRATTARIO** garantit une résistance élevée aux flammes nues. Les charges sélectionnées ne comportent aucune perte de volume à haute température et garantissent ainsi l'étanchéité parfaite d'un joint scellé avec **SITOL REFRATTARIO** et exposé à une flamme nue jusqu'à 1 000 °C de température.

La consistance thixotrope de **SITOL REFRATTARIO** garantit une excellente malléabilité et l'absence de coulures en cas d'application verticale, car le produit est fluide et facile à appliquer. Une fois exposée à de hautes températures, la masse durcie devient plus claire et prend une couleur rose pâle : ce phénomène n'influe pas sur les caractéristiques réfractaires de la matière.



Domaines d'utilisation

SITOL REFRATTARIO est indiqué pour le scellage de joints, de lézardes et de fissures dans des chaudières, des cheminées, des fours, des pots d'échappement et tout autre endroit exposé aux flammes nues. Une fois durci, le produit devient rigide et n'est donc pas adapté en cas de scellages élastiques.

Instructions pour l'utilisation

Les sous-couches poreuses comme le béton ou la brique doivent être humidifiées avant toute application de **SITOL REFRATTARIO**. Avant application, les surfaces lisses doivent être nettoyées et dégraissées. Introduire le mastic dans le joint au moyen des pistolets mécaniques ou pneumatiques prévus à cet effet ; choisir le diamètre de la buse d'extrusion en fonction des dimensions du joint. Il est conseillé d'introduire dans la cavité du joint une quantité excédentaire de mastic de façon à pouvoir exercer durant le lissage une certaine pression sur la matière pour favoriser un remplissage sans bulles d'air et une meilleure adhérence sur les faces du joint. Bien veiller à ne pas introduire de bulles d'air, sous peine de créer des trajets préférentiels pour l'eau qui s'évapore et de favoriser ainsi la formation de fissures. Toujours lisser avant la formation du film superficiel, c'est-à-dire dans les 20 minutes qui suivent l'extrusion. Pour la réparation de pots d'échappement, il faut intercaler une couche de fibre de verre entre deux couches de **SITOL REFRATTARIO**. L'insertion de la fibre de verre entre deux couches de produit est de toute façon recommandée lorsque les applications sont soumises à des sollicitations mécaniques. Le mastic durcit de l'extérieur vers l'intérieur. Le délai d'attente nécessaire avant de pouvoir exposer la masse à de hautes températures dépend donc de l'épaisseur de la couche de produit. Après l'extrusion, il est de toute façon conseillé d'attendre au moins 24 heures avant de chauffer la masse durcie ; il est aussi recommandé de la chauffer graduellement afin d'éviter la formation de cloques. Les outils sales se nettoient à l'eau tant que la masse reste fraîche. Une fois durci, le produit ne s'enlève que de façon mécanique.

Stockage

Craint le gel. Dans les emballages d'origine fermés, le produit reste stable pendant au moins 12 mois.

Emballages

Cartouches de 310 ml.

Caractéristiques techniques

Couleur	: grise, devenant plus claire après une exposition à haute température
Masse volumique (UNI 8490/2)	: 2,2 g/ml
Température d'application	: pas au-dessous de 0 °C
Température de service	: résiste jusqu'à 1 000 °C
Temps de réticulation superficielle (MIT 45)	: 30 minutes env.
Durcissement total	: après env. 1 – 2 jours.
Consistance – tendance à la coulure (ISO 7390)	: 0,0 mm (thixotrope)
Vitesse d'extrusion (MIT 30)	: > 300 g
Résistance à la compression au bout de 28 jours (EN 196)	: > 15 N/mm ²
Résistance à la flexion au bout de 28 jours (EN 196)	: > 3 N/mm ²

Les méthodes internes Torggler (MIT) sont disponibles sur demande.