

GEB SOMOUSSE COUPE-FEU

FONCTIONNALITE

Mousse polyuréthane monocomposante, polymérisant au contact de l'humidité de l'air.

- Calfeutrement ignifuge (mur vertical - joint vertical ou horizontal) : classement de résistance au feu : **coupe-feu jusqu'à 2 heures** sur des joints statiques et symétriques.
- Toutes les applications d'une mousse expansive polyuréthane standard (calfeutrement, isolation thermique et phonique, isolation et calage des canalisations, remplissage des cavités et des saignées).

Labels et Agréments

Classement de résistance au feu : Coupe-feu jusqu'à 2 heures
(PV Efectis France n° 09 – A – 314 - Résistance au feu des éléments de construction selon l'Arrêté du 22 mars 2004 du Ministère de l'Intérieur).

Nature du joint	Epaisseur du joint en mm	Profondeur du joint en mm	Classement*
Vertical	De 10 à 20	200	EI 120-V-X-F-W 10 to 20
Vertical	10	100	EI 120-V-X-F-W 10
Vertical	De 11 à 20	100	EI 60-V-X-F-W 11 to 20
Vertical	De 21 à 40	100	EI 30-V-X-F-W 21 to 40
Horizontal	20	100	EI 45-T-X-F-W 20

Joints symétriques installés au travers de murs en béton cellulaire de masse volumique 600 kg/m³ minimum.

- * V : Construction support verticale – joint vertical
T : Construction support verticale – joint horizontal
X : Pas d'aptitude au déplacement
F : Fabrication des joints sur chantier
W : Gamme de largeur de joint (en mm)

Caractéristiques techniques

Couleur	Gris clair
Utilisation	Tête en bas
Expansion	2 à 3 fois par rapport à son volume initial
Sec au toucher	10 min (+25°C - 60% HR)
Temps avant découpe	45 min (diamètre 3 cm - +25°C - 60% HR)
Séchage à cœur	24 h (diamètre 3 cm - +25°C - 60% HR)
Tenue en température	De - 40°C à + 90°C
Densité	0.024
Absorption d'eau	0.3 % en volume
Résistance à la compression	0.03 MPa
Résistance à la traction	0.06 MPa
Conductivité thermique	0.030 W/m.K
Adhérence	Excellente sur la plupart des supports exceptés sur le PE, PTFE et les silicones
Isolation thermique et acoustique	Très bonne
Résistance	Au vieillissement et aux moisissures

Mise en œuvre

Préparation

- Utiliser des gants appropriés et protéger les surfaces environnantes (la mousse une fois durcie ne pouvant se retirer que mécaniquement).
- L'aérosol doit être à température comprise entre +5°C à +35°C.
- Les surfaces de travail doivent être propres et dégraissées. Les humidifier pour obtenir une mousse à structure homogène et un durcissement plus rapide.

Mode d'emploi

- Oter le capot et fixer le bec extrudeur sur la valve.
- Retourner l'aérosol tête en bas et secouer vigoureusement environ 30 fois avant l'utilisation.
- Appliquer la mousse en maintenant l'aérosol tête en bas.
- Remplir les cavités partiellement, la mousse s'expansant de plusieurs fois son volume initial. La mousse, une fois injectée, doit toujours présenter au moins une face en contact avec l'air ambiant. Dans le cas de cavités profondes, procéder par injections successives, espacées de 1 à 2 heures environ, sur 5 cm à la fois et en humidifiant entre deux.

Consommation

Capacité de remplissage en expansion libre : 30 l pour la 700 ml

Nettoyage du matériel

Après usage, démonter le bec extrudeur et nettoyer soigneusement toutes les parties (valve, bec et canule) avec le NETTOYANT POUR MOUSSE POLYURETHANE. Les outils et les surfaces souillées peuvent aussi être nettoyés avec ce même produit ou à défaut avec de l'acétone.

Stockage

Stocker à une température de + 20°C.

A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé à l'abri de l'humidité, stocké verticalement, est de 9 mois.

Observations

Il revient à l'utilisateur de vérifier la conformité de son application par rapport aux conditions décrites dans le procès verbal de classement de résistance au feu.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com. Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version.



GEB SAS – BP 62062 – Tremblay en France
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00
N°SIREN : 500 674 056

www.geb.fr

p : 2 sur 2