

Étanchéité des pièces encastrées - traitement préalable des brides

Matière d'étanchéité	Préparation du support	Matière des brides									
		Acier inoxydable	Bronze/ cuivre rouge	Acier	Alu- minium	Zinc	Cuivre	PVC	ABS	PP	PE
ASOFLEX-AKB-Mur	Dégraissier	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Rendre rugueux	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Primaire	① ou ②	① ou ②	① ou ②	① ou ②	① ou ②	① ou ②	①	①	④	④
AQUAFIN-RS300	Dégraissier	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Rendre rugueux	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Primaire	×	×	③	③	③	③	×	×	④	④
AQUAFIN-2K/M-PLUS	Dégraissier	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Rendre rugueux	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Primaire	×	×	③	③	③	③	×	×	④	④

- nécessaire
- possible
- × pas nécessaire
- ① INDU-Primer-N
- ② ASODUR-GBM, 1 couche; sablé avec du sable quartz d'une granulométrie de 0,1-0,6 mm
- ③ ASODUR-GBM, 2 couches; la 2ème couche sablée avec du sable quartz d'une granulométrie de 0,1-0,6 mm
- ④ Colle adaptée / agent d'adhérence (avec ensablement de sable quartz) pour PP et PE proposé par ex. par 3M France (Tél. +33 1 30 31 61 61)

La matière d'étanchéité doit être séchée avant une sollicitation d'eau permanente.