

# Merbenit 2K10

**Adhésif élastique à 2 composants avec un temps de mise en œuvre d'environ 30 minutes. Durcit indépendamment de l'humidité de l'air, stable, bonnes propriétés d'étanchéité.**

## Avantages du produit

- Système de durcissement chimiquement neutre
- Large gamme d'adhésion
- Sans ajout de solvants, d'isocyanates, de silicones, de phtalates
- Compatible avec les peintures
- Durcissement rapide à température ambiante
- Élasticité permanente de - 40°C à + 90°C
- Très bonnes propriétés d'étanchéité
- Excellente résistance aux intempéries et au vieillissement
- Protège contre la corrosion
- Résistant aux chocs et aux vibrations (amortissant)
- Peu odorant
- Compense des tolérances

## Caractéristiques

Base chimique	Polymère modifié par un silane
Mécanisme de durcir	2 comp. durcissant à l'humidité
Consistance	stable
Durée de traitement	max. 30 min.
Dureté selon shore-A, DIN ISO 48-4	ca. 45
Résistance à la traction, DIN 53504 S2*	ca. 2.4 N/mm <sup>2</sup>
Module d'allongement de 100%, DIN 53504 S2 *	ca. 1.3 N/mm <sup>2</sup>
Elongation à la rupture, DIN 53504 S2 *	ca. 300%
Changement de volume, DIN EN ISO 10563	≤ 10%
Résistance aux températures après durcissement	- 40 °C à + 90 °C
Température d'application	+ 5 °C à + 40 °C
Densité, composant A	1.30 ± 0.05 g/cm <sup>3</sup>
Densité, composant B	1.41 ± 0.05 g/cm <sup>3</sup>

Toutes les mesures ont été effectuées dans des conditions normalisées (23 °C et 50 % d'humidité réative).

\* La caractéristiques sont basées sur mesures après 3 mois.

## Exemples d'application

Collages flexibles dans le domaine des constructions métalliques, d'appareils et de machines, techniques de matières synthétiques, systèmes de ventilation et climatisation, constructions de carrosseries, de wagons, de véhicules et de containers. Par un collage sur surfacelarge, les pics de tension sont évités dans les pièces à assembler. Cela permet une réduction de l'épaisseur du matériel et du poids pour une solidité identique. Le polymère à réticulation neutre permet une utilisation sans prétraitement thermique ou chimique des pièces d'assemblage

## Spectre d'adhérence

Convient pour les métaux, surfaces thermolaquées, laquées, galvanisées, anodisées, chromatées ou zinguées, divers plastiques, céramiques, béton, crépi, bois, verre, surfaces laquées, etc.

En raison de la grande variété des différentes matières plastiques et des compositions ainsi que des matériaux qui ont tendance à former des fissures (PC, PMMA), des essais préliminaires sont recommandés. Veuillez également tenir compte de la section « Primaires d'adhérence ».

Ne convient pas pour les matériaux suivants : Les matériaux PP, PE, PTFE (téflon), les silicones, supports bitumineux.

Pour les profilés métalliques, les bandes de couverture et celles en cuivre, exposées au soleil, nos silicones à durcissement neutre Gomastit 400 et Gomastit 407 sont bien adaptés en raison de leur résistance aux températures élevées. Pour des nouvelles utilisations, il est toujours recommandé de procéder à des essais préalables!

# Fiche technique Merbenit 2K10

## Préparation du substrat

Pour obtenir des résultats reproductibles, la surface doit être préparée à chaque fois selon l'état actuel de la technique. Toutes les surfaces non définies doivent être éliminées en utilisant des méthodes appropriées et la colle mastic doit être appliquée rapidement sur la surface préparée. En fonction du support à coller et des exigences à prévoir, un prétraitement mécanique ou chimique est recommandé respectivement un nettoyage avec de l'alcool de nettoyage, de l'isopropanol ou de l'acétone. Avant l'application les surfaces doivent être solides, propres, exemptes de poussière, d'huile et de graisse. La compatibilité avec les matériaux adjacents, revêtements, etc. doit être clarifiée à l'avance.

## Primaire d'adhérence

Sur de nombreux matériaux, une bonne adhérence est obtenue sans primaire d'adhérence. Il est recommandé de procéder à des essais préalables. Des primaires d'adhérence peuvent être utilisés pour améliorer l'adhérence:

- sur des surfaces poreuses et absorbantes telles que le béton, la maçonnerie, le crépi. Appliquer le primaire d'adhérence V21 à l'aide d'un pinceau. En cas d'exposition à l'eau, il est généralement recommandé d'utiliser le primaire d'adhérence V21
- sur des surfaces lisses et non absorbantes telles que le plastique, l'acier inoxydable, les surfaces galvanisées: appliquer une fine couche de primaire d'adhérence V40 à l'aide d'un chiffon non pelucheux. Les surfaces galvanisées pouvant être très différentes, il est généralement recommandé d'utiliser le primaire d'adhérence V40 ou de procéder à des essais préalables
- sur le verre exposé au soleil le primaire d'adhérence Black Glass sert de barrière protectrice contre les effets des rayons UV.
- En cas de contact direct avec des supports bitumineux, le primaire d'adhérence V17 peut être utilisé comme couche barrière.
- veuillez respecter les temps de séchage et les indications figurant sur les récipients des primaires d'adhérence ou dans les fiches techniques correspondantes sur [www.merz-benteli.ch](http://www.merz-benteli.ch) -> Accessoires

Les primaires d'adhérence sont sensibles à l'humidité. Fermer le récipient immédiatement après utilisation et utiliser le produit le plus rapidement possible.

Remarque : les primaires d'adhérence et les mastics appliqués en couche mince laissent des taches qui ne peuvent pas être entièrement éliminées.

## Traitement

- Mise en œuvre à partir de cartouches: Ouvrir le volet de la cartouche. Insérer la cartouche dans le pistolet adapté et appuyer jusqu'à ce que les deux composants soient fluides uniformément. Essuyer l'excès. Mettre ensuite la buse de mélange statique et appliquer le produit. S'assurer que la matière sortante présente une couleur uniforme (gris clair ou noir).
- Utiliser en pistolet de presse pneumatique une pression maximale de 3 bar
- Un dosage entièrement automatique est possible
- En fonction de la surface d'adhésion, l'expansion du matériau, des contraintes et des sollicitations mécaniques, une épaisseur de couche de 1 - 6 mm est recommandée
- Ratio de mélange 1:1
- La colle non durcie peut être enlevée avec de l'alcool de nettoyage ou isopropanol
- La colle durcie peut être enlevée uniquement de manière mécanique

## Compatibilité avec les peintures

En raison de la diversité des vernis et des peintures disponibles sur le marché, nous recommandons de procéder à des essais préalables. Les peintures à base de résine alkyde peuvent présenter des retards de séchage. Lorsque la peinture est appliquée sur des supports peints ou crépis, il convient de respecter un temps de séchage suffisant de la peinture / de du crépi (en général 10 jours).

Les mastics compensateurs de mouvements dont la capacité d'étirement est supérieure à celle de la peinture ne doivent pas être recouverts sur toute leur surface (formation de fissures).

## Résistance chimique

- Bonne résistance à l'eau, à l'eau de mer, aux solvants aliphatiques, aux huiles, aux graisses, aux acides inorganiques dilués et aux alcalis
- Modérément résistant aux esters, aux cétones et aux composés aromatiques
- Ne résiste pas aux acides concentrés et aux hydrocarbures chlorés, à l'essence et au diesel.

La résistance chimique dépend du temps d'exposition, de la température ainsi que de la concentration du produit chimique. Il est donc vivement recommandé de procéder à des essais préalables dans des conditions pratiques. Nos fiches techniques sur la résistance aux produits chimiques contiennent des informations complémentaires.

## Couleurs

- gris
- noir
- autres couleurs sur demande

## Conditionnement

- Mixpac peeler cartouches de 280 ml en carton de 12 pièces
- Double cartouches de 2x 200 ml en carton de 15 pièces

## Durabilité et conditions de stockage

- 12 mois à partir de la date de production dans l'emballage d'origine
- Stocker dans un endroit frais et sec (10 - 25 °C)
- Plus d'information sur demande

## Sécurité de travail et d'environnement

Veuillez consulter la fiche de données et de sécurité concernant des informations importantes au sujet de la sécurité du travail et de la protection de l'environnement et du traitement des déchets.

**merz+benteli ag**

Freiburgstrasse 616  
CH - 3172 Niederwangen  
Tél. +41 31 980 48 48  
Fax +41 31 980 48 49  
[info@merz-benteli.ch](mailto:info@merz-benteli.ch)  
[www.merz-benteli.ch](http://www.merz-benteli.ch)

Dernière mise à jour: 17.03.2026

Ces informations sont basées sur des expériences pratiques et en laboratoire. Toutefois, leur publication est faite sans prise en charge d'une responsabilité quelconque pour des dégâts et des pertes découlant des ces indications, du fait que des conditions d'application pratiques sont en dehors du contrôle de l'entreprise. L'utilisateur n'est pas délié de la nécessité d'effectuer ses propres essais pour les applications prévues, dans des conditions des plus proches de la pratique. En raison de la diversité des matériaux, des méthodes de mise en œuvre ainsi que des réalités locales, sur lesquelles nous n'avons aucune influence, aucune garantie ne peut être accordée, aussi à l'égard des droits de brevets. Ainsi, nous vous recommandons toujours vos propres essais suffisants. En outre, nous vous renvoyons à nos Conditions Générales de l'Entreprise. La fiche technique la plus récente, que vous pouvez nous demander et que vous trouverez également sur notre site internet, s'applique. Sous réserve de modifications techniques. Contenu examiné et approuvé par merz+benteli sa, CH-Niederwangen / Berne.



INDUSTRIEVERBAND  
DICHTSTOFFE E.V. (IVD)