





## ADHESIF FOSTER 81-82

### Préparation du produit

La partie B doit être ajoutée à la partie A et mélangée de façon complètement homogène. Le meilleur moyen est d'utiliser une turbine électrique (vitesse de rotation 400 t/min. maximum mais une hélice propre est préférable. Il est recommandé de mélanger deux fois : après le premier mélange, verser le produit dans un second emballage nettoyé, en raclant les bords et le fond du premier, et mélanger à nouveau de façon à finaliser l'homogénéisation. Le rapport de mélange est 85 parts de A et 15 parts de B en poids. Une fois mélangé, la durée de vie en pot est d'une heure maximum à 20°C. Durée de vie en pot plus courte si la température est plus élevée. Mélanger seulement la quantité applicable dans la durée de vie en pot.

### Application

Les surfaces doivent être propres, sèches, dépolissées et dégraissées. Un béton neuf doit être pris depuis, au moins, quatre semaines avant l'application du produit.

En utilisant Adhésif Foster 81-82 sur métal, il faut, avant son application, procéder à un sablage du métal et à l'application d'un primaire.

Utilisez une spatule crantée (du type 9x9x9 mm). Appliquez une couche complète sur un côté. Pressez les surfaces ensemble et marouflez avec une forte pression pour assurer un contact complet.

### Nettoyage

Utilisez un solvant chloré tel que le Méthylène chloré (non inflammable) ou l'Acétone (inflammable).

Les spécifications et les recommandations figurant sur cette fiche sont fondées sur des essais effectués par nos Services Techniques. Toutefois, les conditions d'emploi étant spécifiques et l'application des produits étant faite hors de notre contrôle, notre responsabilité ne pourra pas être engagée au-delà du remplacement des produits qui s'avèreraient, après contrôle de notre part, non conformes à nos spécifications. Nous recommandons aux utilisateurs de procéder à des essais préalables qui permettront de déterminer les meilleures conditions d'application de nos produits.