



# BARRIERE THERMIQUE EN GEL TRANSLUCIDE SANS DANGER PROTEGEANT

## STOP HOT

### PROPRIETES

**STOP HOT** est efficace, il protège tous les matériaux contre les dommages de la flamme de brasage et la chaleur de la soudure en formant une barrière thermique.

**STOP HOT** est compatible sur tous les matériaux, il ne laisse aucune trace sur les supports, après un simple nettoyage à l'eau, convient sur les métaux, les plastiques, le caoutchouc, le verre, le PVC, et même le polystyrène.

**STOP HOT** est non toxique, non corrosif, non irritant, il ne contient aucune substance dangereuse et ne dégage aucune fumée nocive ou dangereuse pour la santé.

**STOP HOT** est facile à utiliser : pulvériser le gel avec le spray sur les surfaces à protéger de la flamme ou de la chaleur.

**STOP HOT** est thixotrope, il est applicable verticalement ou au plafond.

### CARACTERISTIQUES

- Aspect ----- liquide visqueux
- Solubilité ----- insoluble dans l'eau
- Densité ----- > 1
- Caractère acide base ----- neutre

### DOMAINES D'APPLICATIONS

**STOP HOT** permet la protection des murs ou des sols lors de soudure ou brasage de tuyaux fixes au mur.

**STOP HOT** permet la protection des raccords et assemblages : évite le desserrage de joints, dilatation des pièces et donc démontage de pièces sensibles à la chaleur.

**STOP HOT** permet la protection en carrosserie de voitures, de camions, de machines agricoles, des éléments caoutchouc et plastique (phares, joints caoutchouc, baguettes de protection, pare choc, ...) et donc pas de démontage et gain de temps.

**STOP HOT** permet la protection des câbles, des connexions, des faisceaux électriques lors de travaux de soudure ou de brasage à proximité.

**STOP HOT** permet d'éviter la dilatation de fines tôles métalliques en constituant une barrière thermique.

### MODE D'EMPLOI

Agiter le pulvérisateur avant usage.

Appliquer le gel sur une épaisseur de +/- 1 cm sur la zone à protéger en vérifiant que toute la surface est traitée.

Ré-appliquer si nécessaire en cours d'opération de soudure ou de brasage.

Une fois le travail terminé, essuyer l'excédent de gel sur les matériaux oxydables, car le gel est une base eau. Sur les autres matériaux, le gel forme un film transparent en séchant.

La consommation du gel dépend de la nature du matériel de soudure (puissance de chauffe), et de la durée de la soudure. Un essai préalable avant utilisation est nécessaire.

### CONDITIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

Ce produit est non toxique. Il est sans danger. Consulter la fiche de données de sécurité

*PRODUIT A USAGE STRICTEMENT PROFESSIONNEL - FICHE DE SECURITE DISPONIBLE SUR SIMPLE DEMANDE.  
Cette fiche technique annule et remplace les précédentes concernant ce produit (Septembre 2011)*

*Les indications mentionnées sur cette fiche sont communiquées à titre d'information et ne sauraient engager notre responsabilité quant aux dommages pouvant résulter d'une mauvaise utilisation des produits puisque la manipulation et la mise en œuvre de notre produit échappent à notre contrôle. De ce fait, ces informations ne peuvent être en aucun cas considérées comme apportant une garantie ni comme engageant notre responsabilité en cas d'utilisation défectueuse. Il appartient donc à l'utilisateur de s'assurer par des essais préalables que le produit convient parfaitement à l'usage auquel il le destine. Notre garantie ne saurait excéder le remplacement d'un produit reconnu défectueux dans un délai d'une année après sa livraison.*



FMDS - 7 RUE DE LA NAUE 86170 NEUVILLE DE POITOU - tél : 09 73 50 03 30  
contact@fmds.fr - www.fmds.fr