



FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SCELLANT

Version 04 (janvier2016)

LA DESCRIPTION:

Mastic élastomère monocomposant. Il est réalisé en polyuréthane modifié (SMP) et polymérisé à température ambiante au contact de l'humidité de l'air.

APPLICATIONS:

Il a été spécialement formulé pour coller et sceller les membranes EPDM entre elles et sur les substrats habituels en construction.

Il a une excellente adhérence sur le béton, la brique, le bois, la roche naturelle ou artificielle, la céramique, le verre, les métaux: fer, zinc galvanisé..., la plupart des plastiques thermoplastiques (PVC, EPDM etc., sauf polyéthylène et téflon).

Il est utilisé pour séparer les joints du revêtement de sol, sceller la menuiserie, sceller les couvertures métalliques, sceller les carrosseries automobiles et dans les joints dans lesquels il est nécessaire de peindre plus tard.

PROPRIÉTÉS ET SPÉCIFICATIONS:

- Application facile.
- Température d'application de + 5°C à + 40°C.
- Neutre. Il ne corrode pas les métaux et n'attaque pas les substrats alcalins (béton, brique, marbre, etc.). Flexible de -40°C à + 90°C.
-
- Excellente résistance en extérieur, aux rayons UV et à la température. Il pourrait être peint. Il ne contamine pas la peinture ultérieure. Bon adhésif sur la surface humide. Bon comportement face aux agents chimiques. Résistance à la traction (DIN 53504): 1,15 N / mm².
-
- Formation de peau: 40 minutes à 20°C. Vitesse de durcissement: 3 mm / 24 heures. Allongements à la rupture (DIN 53504): 400%. Dureté Shore A (DIN 53505): 35 A.
- Température de résistance: -40°C jusqu'à + 90°C. Point d'ébullition: 1175°C. Point d'éclair: 250 ° C. Densité relative: 0,98g / cm³.
-
-

Caractéristiques techniques:

Aspect: pâte de crème homogène. Ramassage (NF 855501):

- nul.
- Non collant (ASTM C-679-71): 10-15 minutes. Formation de
- peau (BS 5889 Ap.A): 20-40 minutes.

Critique: 02 (avril 2016)



Page 1 de 5

- Vitesse de durcissement (23°C et 55% HR): 2-3 minutes. Volume
- perdu (DIN 52451): non apprécié. Point d'éclair (DIN 51794):
- 430°C.
- Température d'application: entre + 5°C et + 40°C.

Caractéristiques techniques:

(4 semaines à 23°C et 55% HR)

- Température d'application: entre + 5°C et + 40°C. Dureté Shore A (DIN 53505): 40 ± 3. Module élastique 100% (DIN 53504): 0,8-1,1 MPa.
- Résistance à la traction (DIN53504) 1,8-2,4 MPa. Allongement à la rupture (DIN 53504): 350-450%.
-
- Résistance à la température pendant le travail: entre - 40°C et + 90°C. Résistance aux UV et à l'environnement: très bonne.

Résistance chimique:

- Eau savonneuse, eau salée: très bonne. Acides et alcalis
- inorganiques dilués: très bons.

REMARQUE: Pour plus d'informations, contactez le Département Qualité d'EPDM France.

EMBALLAGE et STOCKAGE:

Gardez au sec et dans un endroit frais. La température de stockage doit être comprise entre + 5°C et + 35°C.

À consommer de préférence dans les 18 mois suivant la fabrication.

PAQUET

**Cartouches en plastique de 300cc (la boîte
contient 24 cartouches)**

INSTALLATION:**Dimensionnement des joints**

La largeur sera au moins 5 fois supérieure au mouvement maximum attendu. La profondeur de scellage dépend de la largeur des joints d'accord avec le tableau suivant:

LARGEUR (mm)	5/6	7/9	10/12	12/15	
PROFONDEUR (mm)	5	6	7	8	

Pour les joints d'une largeur supérieure à 16 mm, la profondeur doit être la moitié de la largeur.

Formation des articulations

Il est nécessaire d'utiliser un matériau de remplissage pour éviter l'adhésion sur le fond des joints. Cela pourrait exercer sur le scellant des tensions inutiles.

Dans le même temps, une régulation de la profondeur d'étanchéité est obtenue ainsi qu'une efficacité plus élevée. Le matériau à utiliser doit être inerte, mécaniquement stable, homogène, inoxydable et ne pas adhérer au mastic ou aux matériaux adjacents.

REMARQUE: Il est recommandé, en tant que produit particulièrement approprié, la mousse de polyéthylène à cellules fermées, extrudée en cordons de section régulière.

Traitement des articulations

Les surfaces doivent être sèches et propres. Il est recommandé de nettoyer sans dissoudre les graisses, par exemple l'acétone.

Les supports non connus par l'utilisateur du point de vue de l'adhérence, doivent être testés préalablement ou consultés par notre service technique.

Technique de travail

1. Coupez la cartouche extrême de l'obturateur, enfitez la canule et coupez ce biseau section souhaitée.
2. Introduire l'assemblage dans le pistolet d'application et remplir le joint de mastic.

REMARQUE: Pour une meilleure finition, protégez les bords du joint avec du ruban adhésif et lissez avec une spatule, en retirant les bandes avant que le scellant ne forme la peau.

Efficacité

L'équation suivante est approximative pour calculer l'efficacité attendue pour une cartouche standard de mastic.

$$L = \frac{300}{A \times P}$$

Où:

L = longueur d'étanchéité en mètres obtenue par cartouche. A = longueur de largeur. P = longueur du joint.

Il a un rendement approximatif de 8 ml / cartouche pour 100 mm de largeur.

Après traitement

Il n'est pas nécessaire de protéger des intempéries. Cependant, il peut être peint parfaitement avec n'importe quelle peinture acrylique ou alkyde tant qu'il est suffisamment élastique.

NETTOYAGE:

Éliminer le produit frais avec un dissolvant organique. Une fois durci seulement, il est enlevé mécaniquement.

SANTÉ ET SÉCURITÉ:

Le scellant est exempt d'isocyanates. Pendant le temps de durcissement, il pourrait émettre du méthanol. Ces vapeurs ne doivent pas être inhalées pendant une longue période ou à des concentrations élevées. La zone de travail doit avoir une bonne ventilation.

Évitez tout contact du produit frais avec les yeux ou les muqueuses. Si cela se produit, vous devez nettoyer avec beaucoup d'eau et, le cas échéant, vous rendre à l'hôpital. Le caoutchouc durci peut être manipulé sans aucun risque.

Utiliser des gants et, en cas de taches, laver avec un détergent industriel lorsque le produit est frais.

NE PAS LAVER LES MAINS AVEC DES DISSOLVANTS.

REMARQUE: Pour plus d'informations, consultez la fiche de sécurité du produit.

CONSEIL:

Les informations qui apparaissent ici sont basées sur nos connaissances et notre expérience acquises jusqu'à présent. Les valeurs qui apparaissent dans cette fiche technique sont le résultat d'essais d'autocontrôle standard dans notre laboratoire et d'autres laboratoires sous contrat.

Cependant, la garantie offerte se limite à la qualité intrinsèque du produit livré. Le bon fonctionnement des produits EPDM France dépend de facteurs météorologiques, de la méthode d'utilisation, du mode de stockage, d'une installation correcte et d'autres facteurs dépassant le cadre d'EPDM France.

