

ETANCHER TOUS JOINTS SUR VERRE, BOIS, LUMINIUM ANODISE,
CERAMIQUE, JOINTS DE SANITAIRE AVEC

MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM

Mastic silicone de type « acétique » translucide sous Label SNJF :
élastomère 1^{ère} catégorie, monocomposant sans primaire
sur verre et aluminium



DEFINITION ET PRESENTATION DU PRODUIT

MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM est un mastic translucide de type « acétique » monocomposant sans primaire, à hautes performances (à base de caoutchouc silicone) qui assure l'étanchéité de tous les joints sur support verre, bois, aluminium anodisé, céramique, joints de sanitaire, etc... Prêt à l'emploi, MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM polymérise au contact de l'humidité de l'air pour former un joint souple et résistant qui ne coule pas en applications verticales, ne se fendille pas, résiste aux U.V., à l'eau douce ou salée et reste élastique à toute température.



web

MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM contient un fongicide lui permettant de résister aux moisissures.

L'adhérence de MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM est parfaite sur verre, bois, aluminium anodisé et matériaux vitrifiés.

DOMAINES D'APPLICATION

Bâtiment :

- Joint d'étanchéité des constructions métalliques pour panneaux de façade, murs-rideaux.
- Joint d'étanchéité en vitreries, assemblages.
- Assemblages bois/verre, verre/verre, verre/aluminium, aluminium/aluminium.

Domestique :

- Vitrerie
- Isolation de fenêtres, portes, baies vitrées, huisseries, gaines de climatisation.
- Réparation d'objets en verre, céramique.
- Collage d'éléments en grès, céramique, faïence, pâte de verre.

Bateaux :

- Etanchéité des ponts, hublots, joints de dérive, de mâts, de caissons étanches.

Agriculture :

- Etanchéité des constructions de jardins.
- Etanchéité des serres et verrières.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<i>Composition :</i>	Caoutchouc silicone de type « acétique »
<i>Aspect :</i>	Mastic monocomposant
<i>Consistance :</i>	Pâte thixotrope avant polymérisation et masse caoutchouteuse après polymérisation
<i>Couleur :</i>	Translucide
<i>Densité :</i>	0,9
<i>Dureté shore A :</i>	20
<i>Formation de peau :</i>	10 mn (à 23°C et 50 % d'humidité relative)
<i>Lissage :</i>	5 à 10 mn
<i>Températures limite d'application :</i>	+ 5°C à + 40°C
<i>Limite de température de service :</i>	- 30°C à + 120°C
<i>Solubilité et nettoyage des outils :</i>	White Spirit
<i>Fluage :</i>	Nul
<i>Adhérence :</i>	- Parfaite sur tous supports - Des tests d'adhésivité-cohésion sous traction maintenue selon la norme NF P 85 508 n'ont montré aucun décollement du mastic sur les supports
<i>Module d'élasticité à 100 % :</i>	0,5 MPa
<i>Reprise élastique :</i>	Supérieure à 70 % : le test est réalisé selon la méthode NF P 85 506 (traction maintenue pendant 24 heures sous un taux d'extension de 200 %)
<i>Résistance à la rupture :</i>	0,55 MPa
<i>Allongement à la rupture :</i>	Environ 400 % : le test est réalisé selon la norme NF P 85 507 (détermination des caractéristiques d'adhésivité-cohésion par



web

	<p>traction jusqu'à rupture du mastic appliqué entre deux faces parallèles) :</p> <table border="1"> <tr> <td>Allongement (%) :</td> <td>50</td> <td>100</td> <td>150</td> <td>200</td> <td>250</td> <td>550</td> </tr> <tr> <td>Module (MPa) :</td> <td>0,15</td> <td>0,22</td> <td>0,28</td> <td>0,34</td> <td>0,39</td> <td>0,65</td> </tr> </table>	Allongement (%) :	50	100	150	200	250	550	Module (MPa) :	0,15	0,22	0,28	0,34	0,39	0,65
Allongement (%) :	50	100	150	200	250	550									
Module (MPa) :	0,15	0,22	0,28	0,34	0,39	0,65									
<i>Résistance à la déchirure :</i>	Environ 70 N/cm														
<i>Résistance en température :</i>	De - 40°C à 150°C en continu : le test selon la méthode NF P 85 517 (4 jours à 70°C) n'a montré aucune rupture ni décollements des éprouvettes														
<i>Perméabilité aux gaz :</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Très perméable (caractéristique principale des silicones) - La quantité de gaz des composés suivants, traversant pendant 1 seconde, une épaisseur de 1 cm de mastic sur une surface de 1 cm² et sous une pression de 1 cm de Hg : vapeur d'eau : 2500 cm³ butane : 900 cm³ propane : 410 cm³ éthylène : 135 cm³ hydrogène : 65 cm³ oxygène : 60 cm³ azote : 28 cm³ hélium : 35 cm³ 														
<i>Résistance chimique :</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Très bonne tenue aux rayonnements - Résistance à l'ozone - Très bonne résistance à l'eau et à l'eau de mer - Très bonne résistance au brouillard salin (les tests effectués selon la norme AFNOR pendant 500 heures montrent que ni la dureté shore, ni l'allongement à la rupture et ni la résistance à la rupture ne varient de plus de 20 %) - Bonne résistance aux acides et bases dilués - Bonne résistance aux solvants usuels et aux hydrocarbures aliphatiques avec cependant un gonflement du mastic durant l'exposition - Résistance très faible aux hydrocarbures aromatiques - Excellent comportement au vieillissement (après plusieurs mois la variation d'allongement à la rupture est < 10 % et la variation de résistance à la déchirure est < 30 %) - Excellent comportement aux intempéries, aux atmosphères corrosives et aux rayons U.V. 														

PROCES VERBAUX - REFERENCES

Label S.N.J.F. (Syndicat National des Joints et Façades) : *élastomère 1^{ère} catégorie sans primaire sur verre et aluminium.*

CONSEILS GENERAUX D'EMPLOI

En préfabrication lourde, maçonnerie traditionnelle et préfabrication légère, l'emploi, la mise en œuvre du MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM et la dimension des joints exécutés doivent être conformes aux règles professionnelles du S.N.J.F.

En miroiterie, l'emploi et la mise en œuvre du MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM doivent être conformes aux prescriptions du D.T.U. Miroiterie 39/4.



web

1 - Préparation des supports

Les surfaces à traiter doivent être propres, sèches, dégraissées, dépoluées et adhérentes.

- Verre-émail : dégraisser les supports avec un solvant tel que l'essence ou le trichloroéthylène.
- Aluminium : dégraisser les surfaces avec un tampon imbibé de solvant (essence ou trichloroéthylène).
- Matières plastiques : abraser les surfaces à la toile émeri et dégraisser avec un solvant compatible.
- Mastic sur mastic : MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM adhère parfaitement sur lui-même à condition d'appliquer du mastic frais sur un mastic polymérisé propre (nettoyage au trichloroéthylène).

2 - Mise en œuvre

MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM s'applique sans primaire. Couper complètement l'opercule. Visser l'embout sur la cartouche. Couper le cône selon la largeur du joint à obtenir. Monter la cartouche sur le pistolet. Presser la détente du pistolet de manière régulière en le guidant manuellement. Un « bourrage » est quelquefois nécessaire, il sera alors utilisé un fond de joint. On enfoncera celui-ci, sans le détériorer, à une profondeur déterminée en fonction de la largeur du joint à mastiquer.

Outils : brosse métallique, carde, disque abrasif, toile émeri, solvants, chiffons et brosse à poils souples pour dépoluer. MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM s'applique au pistolet manuel ou pneumatique.

3 - Applications

Le masticage s'effectue en utilisant le MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM tel quel. Pour les joints larges, l'application se fait en 3 passes : 2 sur les lèvres du joint et 1 sur le fond. « Serrer » ensuite le joint pour faire adhérer parfaitement le mastic sur les supports. Lisser la surface avec une spatule (l'emploi d'eau ou d'eau savonneuse facilite cette opération, mais il faut faire attention à ne pas mettre de l'eau savonneuse au contact du joint, ce qui conduirait à des défauts d'adhérence inévitables).

4 - Consommation

TABLEAU QUANTITATIF D'UTILISATION : selon la largeur et la profondeur du joint.

Largeur du joint en mm	Profondeur conseillée en mm	Nombre de mètres linéaires par cartouche de 310 cc	Nombre exact de cartouches pour 100 ml
2	2	77.50	1.3
3	3	34.44	2.9
5	5	12.40	8.0
8	5	7.75	12.9
10	5	6.20	16.1
15	8	2.58	38.7
20	10	1.55	64.5
25	12	1.03	96.7
30	15	0.68	145.1
35	17	0.52	191.9
40	20	0.38	258.0

5 - Finition

Lisser avec une pomme de terre épluchée ou un doigt humide. On peut également utiliser une spatule trempée d'eau. Le temps de lissage pour le MASTIC SILICONE TRANSLUCIDE JOINTS VERRE ET ALUMINIUM est d'environ 5 mn à une température de 25°C environ. Au delà, il y a formation d'une peau franche. Mastiquer et lisser de préférence de bas en haut et éviter les projections d'eau.



PRECAUTIONS PARTICULIERES ET SECURITE

Ne pas utiliser sur support basique (maçonnerie, béton, marbre, etc.). Ne peut pas être recouvert de peinture. Faire attention à ne pas mettre d'eau savonneuse au contact du joint. La vitesse de polymérisation dépend de la température et du degré d'hygrométrie. La polymérisation s'effectue depuis la périphérie du mastic vers le cœur. La formation de peau définit le temps de lissage du mastic. Eviter le contact avec la peau. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement avec de l'eau et consulter un spécialiste. Utiliser seulement dans des zones bien ventilées. Conserver hors de portée des enfants.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Transport : non soumis à la réglementation des transports.

Stockage et consommation : 18 mois en emballage d'origine fermé à l'abri de l'humidité. Stocker dans un local correctement ventilé à une température maximum de + 30°C.

TEINTE

Translucide.

CONDITIONNEMENTS

Cartouche en plastique inaltérable : 310 cc.

Les renseignements fournis par la présente notice sont donnés à titre indicatif. Ils sont basés sur notre connaissance et notre expérience à ce jour. Ils n'entraînent aucune dérogation à nos conditions générales. Ils ne peuvent en aucun cas, impliquer une garantie de notre part, ni engager notre responsabilité quant à l'utilisation de nos produits. L'applicateur doit s'assurer d'être en possession de la dernière édition de cette fiche technique. Annule et remplace les précédentes éditions. Edition du premier trimestre 2013.



web