

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Édition 12.2017/v1

DCC Master Format™ 07 92 13

MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ ÉLASTOMÉRIQUES À JOINTS

Sikasil® WS-290

SCELLANT À BASE DE SILICONE NEUTRE ET SANS SUINTEMENT À TRÈS FAIBLE MODULE

Description	Le Sikasil® WS-290 est un scellant à base de silicone neutre et d'élastomère, monocomposant, à très faible module et ne s'affaissant pas. Il possède une formule sans suintement qui le rend compatible pour les applications intérieures et extérieures, au-dessus du niveau du sol, horizontales ou verticales.
Domaines d'application	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vitrage conventionnel. ▪ Installation et étanchéification des périmètres de fenêtres, portes et puits de lumière. ▪ Joints pour les Systèmes d'isolation pour l'extérieur avec enduit mince (EIFS). ▪ Murs rideaux. ▪ Joints de dilatation précolés. ▪ Isolation des joints de la plupart des matériaux de construction communs contre les intempéries.
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Applicable à des températures au-dessous de zéro si les substrats sont absolument secs, propres et sans trace de gel. ▪ Application au pistolet excellente quelles que soient les températures. ▪ Adhère aux matériaux poreux et non-poreux y compris le verre, l'aluminium, le métal, le carrelage, la fibre de verre, le plastique, la céramique, la maçonnerie, le béton, la brique, l'aluminium poudré, les surfaces peintes en polymère fluoré, le vinyle, le PVC, l'EIFS, le granit, le calcaire, le marbre et le bois. ▪ Capable de supporter un mouvement de joint de +100/-50 %. ▪ Ne tache pas, maintient l'aspect visuel des substrats architecturaux. ▪ La plupart des intempéries n'ont aucun effet sur ce produit. ▪ Conforme aux normes de l'industrie : ASTM C920, Type S, Grade NS, Classe 100/50, Usage NT, M, G, A, O; TT-S-00230C, Type II, Classe A; TT-S-001543A, Classe A; CAN/CGSB 19.13-M87, AAMA 808.3 et California Resource Board 2003 exigences relatives à la teneur en COV. ▪ Conforme à la norme ASTM C1382 lorsque utilisé pour les Systèmes d'isolation pour l'extérieur avec enduit mince (EIFS).

Données techniques

Conditionnement	Cartouche de 295 mL (10 oz liq. US), 24/caisse Saucisson de 600 mL (20,3 oz liq. US), 20/caisse																																					
Couleurs	Aluminium, Blanc, Blanc Colonial, Bronze, Bronze Moyen, Calcaire, Noir.																																					
Consommation	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="2">Mètre linéaire par litre</th> <th colspan="2">Pied linéaire par cartouche</th> </tr> <tr> <th></th> <th>Profondeur</th> <th>Profondeur</th> <th>Profondeur</th> <th>Profondeur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Largeur</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mm (po)</td> <td>6 (1/4)</td> <td>13 (1/2)</td> <td>6 (1/4)</td> <td>13 (1/2)</td> </tr> <tr> <td>6 (1/4)</td> <td>24,8</td> <td></td> <td>24</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13 (1/2)</td> <td>12,4</td> <td>6,2</td> <td>12</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>19 (3/4)</td> <td>8,3</td> <td>4,1</td> <td>8</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table>				Mètre linéaire par litre		Pied linéaire par cartouche			Profondeur	Profondeur	Profondeur	Profondeur	Largeur					mm (po)	6 (1/4)	13 (1/2)	6 (1/4)	13 (1/2)	6 (1/4)	24,8		24		13 (1/2)	12,4	6,2	12	6	19 (3/4)	8,3	4,1	8	4
	Mètre linéaire par litre		Pied linéaire par cartouche																																			
	Profondeur	Profondeur	Profondeur	Profondeur																																		
Largeur																																						
mm (po)	6 (1/4)	13 (1/2)	6 (1/4)	13 (1/2)																																		
6 (1/4)	24,8		24																																			
13 (1/2)	12,4	6,2	12	6																																		
19 (3/4)	8,3	4,1	8	4																																		
Conservation	12 mois dans son emballage d'origine, non-ouvert, entreposé à une température de 32 °C (90 °F).																																					
Températures d'application	Le scellant peut être appliqué à des températures au-dessous de zéro si les substrats sont absolument secs, propres et sans trace de gel. Le scellant doit être appliqué lorsque le joint est à mi-distance de la dilatation anticipée.																																					
Températures d'exploitation	-62,2 à 176 °C (-80 à 350 °F)																																					
Propriétés à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.																																						
Matériau non mûri																																						
Vitesse d'extrusion g/min ASTM C1183 mod.																																						
Orifice de 3 mm (1/8 po) à 0,34 MPa (50 lb/po ²)	90																																					
Affaissement du scellant ASTM D2202	Nul																																					
Rhéologique, Vertical ASTM C639																																						
@ 49 °C (120 °F)	Consistante non-affaissante																																					
Délai pour la formation d'une pellicule	30 min																																					
Temps de séchage hors poisse																																						
ASTM C679	50 min																																					
Temps de mûrissement	1,5 mm (1/16 po) / 24 h																																					
Matériau mûri (21 jours à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.)																																						
Capacité de dilatation ASTM C719	+100/-50%																																					
Allongement à la rupture ASTM D412	1200%																																					
Modulus 100 % ASTM D412	0,17 MPa (25 lb/po ²)																																					
Dureté Shore A ASTM C661	15																																					
Résistance à la traction ASTM D412	0,86 MPa (125 lb/po ²)																																					
Résistance au pelage ASTM C794	3,6 - 7,1 kg/cm (20 - 40 lb/po)																																					
Résistance aux taches ASTM C1248	Accepté																																					
Vieillessement accéléré (QUV)																																						
10 000 heures	Aucun changement																																					

Les propriétés des produits reflètent généralement des moyennes obtenues en laboratoire. Certaines variations peuvent se produire au chantier sous l'influence de conditions environnementales locales et de facteurs tels que la préparation, l'application, le mûrissement et les méthodes de tests des produits.

MODE D'EMPLOI**Exécution de détail des joints**

Le nombre de joints et leur largeur doivent être conçus pour une dilatation des joints recommandée de l'ordre de 100 % et -50 % au moment de l'installation.

L'épaisseur du scellant devrait être équivalente à la moitié de la largeur du joint. L'épaisseur minimale du scellant est de 6 mm (1/4 po) et l'épaisseur maximale de 13 mm (1/2 po).

Pour contrôler l'épaisseur de scellant, utiliser un cordon de remplissage en polyuréthane à cellules ouvertes ou en polyoléfine n'émettant pas de gaz toxiques. Le cordon de remplissage à cellules fermées doit être 25 % plus grand que la largeur du joint; ne pas comprimer à plus de 40 %. Celui à cellules ouvertes doit être comprimé à 40 %. Ne pas utiliser de cordon à cellules ouvertes dans les joints horizontaux au niveau du sol ou avec EIFS.

Si la profondeur du joint n'est pas suffisante pour l'emploi d'un cordon de remplissage, utiliser un ruban couvre-joint en polyéthylène pour empêcher une adhérence sur trois côtés.

Préparation de la surface

Toutes les surfaces du joint doivent être propres, solides, sèches et sans trace de gel. Débarrasser les parois du joint de toutes traces d'huile, de bitume, de goudron, de matériaux bitumineux, de graisse, de peinture, de revêtement ou de scellant. Il faut aussi se débarrasser des agents de mûrissement, des résidus d'agent de démoulage, des mastics de vitrier, et de toute autre substance étrangère.

Les substrats poreux doivent être nettoyés à l'aide de moyens mécaniques tels que le meulage, le découpage à la scie, le nettoyage par sablage ou au jet d'eau haute pression ou le décapage à la brosse métallique. Nettoyer les joints à l'air comprimé sans huile ou passer l'aspirateur pour retirer toutes les poussières, les particules, etc. et tous les contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence.

Les substrats non-poreux doivent être nettoyés à l'aide d'un chiffon propre, ne faisant pas de peluches et imbibé d'un solvant. Laisser le solvant s'évaporer avant de mettre le scellant. On peut utiliser du xylène ou tout autre solvant approuvé et disponible dans le commerce, pourvu que les instructions du fabricant du solvant soient strictement respectées. Le nettoyage avec du savon ou une solution d'eau et de détergent n'est pas conseillé. Toutes les surfaces doivent être nettoyées juste avant la mise en œuvre du scellant.

N'appliquer le Sikasil® WS-290 que sur des substrats adéquatement préparés et nettoyés. L'adhérence et la performance à long terme en dépendent.

Application de l'apprêt

Le Sikasil® WS-290 est conçu pour obtenir une adhérence sans employer d'apprêt. Certains substrats exigent toutefois qu'un apprêt soit appliqué. Il est conseillé de faire un essai au chantier pour déterminer l'adhérence du scellant et/ou de la combinaison scellant et apprêt, afin de confirmer les résultats et la compatibilité de l'application proposée. S'adresser au service technique de Sika Canada ou consulter les fiches techniques des apprêts Sikasil® pour plus de renseignements sur l'application de ces produits.

REMARQUE : L'application de l'apprêt ne remplace jamais un bon nettoyage et une bonne préparation de la surface.

Application

Pour une performance optimale, le Sikasil® WS-290 doit être appliqué au pistolet dans les joints lorsque la fente du joint est à mi-distance de sa dilatation ou de sa contraction prévues.

Ne pas ouvrir le conteneur tant que les travaux de préparation ne sont pas terminés et, le cas échéant, tant que l'application de l'apprêt n'est pas finie.

Lorsque la mise en œuvre se fait dans des conditions météorologiques instables, comme au printemps ou en automne, et que les joints ont été conçus pour une dilatation supérieure à ± 25 %, il est possible qu'un mouvement de joint important – avant le mûrissement complet – puisse entraîner des problèmes d'ordre esthétiques tels que l'apparition d'ondulations à la surface du scellant. La performance ne sera toutefois pas affectée.

Appliquer le scellant à l'aide d'un pistolet extrudeur ou d'un appareil de distribution professionnel. Tenir la buse enfoncée dans le joint et continuer à débiter le scellant régulièrement et sans interruption pour éviter l'occlusion d'air. Éviter également de superposer plusieurs couches de scellant l'une sur l'autre, cette pratique a pour effet de favoriser l'occlusion d'air. Extruder sans interruption, en exerçant une pression positive constante pour enfoncer le matériau dans le joint.

Travailler manuellement le scellant immédiatement après l'application et avant la formation d'une pellicule (environ 30 minutes). Façonner manuellement pour lui donner une forme concave et garantir une pression adéquate permettant d'obtenir une adhérence optimale aux parois du joint. Il est conseillé de travailler avec un outil à sec.

Remarque : Ne pas vaporiser d'eau ni d'autre liquide lors du travail manuel.

Nettoyage

Nettoyer tous les outils et les équipements et retirer l'excès de scellant des substrats, tant que le matériau n'a pas durci, à l'aide d'un solvant disponible dans le commerce comme du xylène. Respecter le mode d'emploi et les avertissements stipulés par le fabricant. Une fois durci, le produit ne peut être enlevé qu'avec des moyens mécaniques. Se laver soigneusement les mains et la peau à l'eau chaude savonneuse ou utiliser les serviettes Sika® Hand Cleaner.

Restrictions

- N'est pas conçu pour le vitrage structurel.
- L'épaisseur minimale du scellant est de 6 mm (1/4 po) et l'épaisseur maximale de 13 mm (1/2 po).
- Ne pas appliquer lorsque la température du substrat est inférieure à -28 °C (-20 °F) ou supérieure à 54 °C (130 °F).
- Des températures basses et un taux d'humidité inférieur vont prolonger les délais de séchage hors-poisse et de mûrissement.
- Ne pas appliquer sur des surfaces humides ou mouillées.
- Les substrats doivent être absolument secs, propres et sans trace de gel.
- Ne pas appliquer sur des surfaces qui ont été peintes car la surface du scellant n'accroche pas à la peinture.
- Ne pas appliquer sur des substrats sur lesquels suintent l'huile, des plastifiants ou du solvant.
- Ne pas permettre le contact entre le scellant non-mûri et des solvants ou des polyuréthanes en train de mûrir.
- Éviter tout contact avec des matériaux ou surfaces imprégnés de, ou contenant de l'huile, du bitume, du goudron ou autres matériaux bitumineux.
- Ce matériau n'est pas conçu pour être immergé ou pour la circulation motorisée.
- Le laiton et le cuivre peuvent être décolorés à son contact : essayer sur une petite surface avant l'application.
- Faire des essais sur des substrats fragiles comme les endos de miroir, pour savoir si les produits sont compatibles avant emploi.
- Laisser le bois traité vieillir pendant au moins six mois avant d'appliquer le scellant.

Santé et sécurité

Pour plus de renseignements et conseils relatifs à la manipulation, l'entreposage et l'élimination des produits chimiques, les utilisateurs doivent consulter la FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ la plus récente du produit contenant les données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données portant sur la sécurité.

**GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS
POUR USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT**

Les renseignements et, notamment, les recommandations touchant l'application et l'utilisation ultime des produits Sika sont communiqués de bonne foi, sur la base des connaissances et de l'expérience actuelles de Sika, et concernent les produits entreposés, maniés et appliqués dans des conditions normales, dans le délai d'utilisation prescrit. Dans la pratique, les matériaux, les substrats et les conditions réelles du site peuvent varier de manière substantielle. Par conséquent, Sika n'offre aucune garantie quant à la qualité marchande ou à la convenance à un usage particulier et décline toute responsabilité relativement aux renseignements, aux recommandations et aux conseils fournis. Les droits exclusifs des tiers doivent être respectés. Sika accepte toutes les commandes sous réserve de ses modalités de paiement et de livraison courantes. Les utilisateurs doivent toujours consulter la plus récente version de la Fiche technique du produit qu'ils peuvent obtenir sur demande ou en consultant notre site Internet à www.sika.ca.

SIKA CANADA INC.
Siège social
601, avenue Delmar
Pointe-Claire, Québec
H9R 4A9

Autres sites
Toronto
Edmonton
Vancouver

1-800-933-SIKA
www.sika.ca

Certifié ISO 9001 (CERT-0102780)
Certifié ISO 14001 (CERT-0102791)