

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Édition 05.2018/v1

DCC Master Format™ 07 92 13

MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ ÉLASTOMÉRIQUES À JOINTS

Sikaflex®-2c SL

MASTIC ÉLASTOMÈRE BICOMPOSANT, AUTONIVELANT À BASE DE POLYURÉTHANE

Description	Sikaflex®-2c SL est un mastic polyuréthane élastomère, bicomposant, de qualité supérieure, à mûrissement chimique et à consistance autonivelante.
Domaines d'application	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Destiné à être utilisé dans tous les joints actifs ayant une profondeur minimale de 6 mm (1/4 po). ▪ Idéal pour les applications horizontales. ▪ Peut être utilisé à des températures aussi basses que 4 °C (39 °F). ▪ Adhère à la plupart des substrats en usage dans la construction. ▪ Joints en milieu immergés tels que les canaux et les réservoirs. ▪ Idéal pour les joints soumis au passage de véhicules.
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Capable d'un mouvement de joint de ± 50 %. ▪ Véritables propriétés autonivelantes. ▪ Mûrissement chimique permettant une utilisation dans des joints excédant 13 mm (1/2 po) de profondeur. ▪ Grande élasticité avec une consistance durable, résistante et flexible. ▪ Résistance exceptionnelle aux coupures et aux déchirures. ▪ Adhérence exceptionnelle sans apprêt à la plupart des substrats. ▪ Disponible dans 40 couleurs architecturales. ▪ Uniformité de la couleur assurée par le système Color-pak. ▪ Offert en Calcaire-gris (Color-pak non-requis). ▪ Consistance autonivelante, facile à appliquer dans les joints horizontaux. ▪ Facile à malaxer. ▪ Peut être peint avec les peintures à base d'eau, d'huile et de caoutchouc. ▪ Résiste au carburant d'avion. ▪ Homologué par USDA. ▪ L'accélérateur Sikaflex®-2c Booster disponible pour favoriser le mûrissement par temps froid. ▪ Conforme à la norme ASTM C920, Type M, Grade P, Classe 25, utilise T, NT, M, G, A, O, I. ▪ Conforme à la norme fédérale TT-S-00227E, Type I, Classe A. ▪ Conforme à la norme fédérale TT-S-001543A. ▪ Conforme à la norme fédérale TT-S-00230C. ▪ Conforme à la norme CAN/ONGC 19.24-M90. ▪ Répond aux exigences de l'Agence canadienne d'inspection des aliments. ▪ Homologué par le Ministère des Transports du Québec.

Données techniques

Conditionnement	Unités de 5,7 et 17,1 L (1,5 et 4,5 gal US). Color-pak et Sikaflex®-2c Booster vendus séparément.					
Couleur	Disponible dans une vaste palette de couleurs architecturales. Couleurs spéciales offertes sur demande.					
Consommation	Mètre linéaire du produit par litre					
Largeur				Profondeur		
mm (po)	6 (¼)	13 (½)	19 (¾)	25 (1)	32 (1¼)	38 (1½)
6 (¼)	24,8					
13 (½)	12,4	6,2				
19 (¾)	8,3	4,1	2,8			
25 (1)	6,2	3,1	2,1	1,6		
32 (1¼)	5,0	2,5	1,7	1,2	1,0	
38 (1½)	4,1	2,1	1,4	1,0	0,8	0,7
Conservation	1 an dans son conditionnement d'origine, non-ouvert. Entreposer au sec à des températures se situant entre 4 et 35 °C (39 et 95 °F). Conditionner le produit entre 18 et 24 °C (65 et 75 °F) avant de l'utiliser.					
Propriétés à 23 °C (73 °F) et 50 % H.R.						
Température d'application	Température ambiante et température du substrat : 4 à 38 °C (39 à 100 °F). Devrait être installé lorsque le joint est à mi-chemin de son mouvement anticipé.					
Température de service	-40 à 77 °C (-40 à 170 °F)					
Taux de mûrissement ASTM C679	Sec au toucher		6 - 8 heures			
	Final		3 jours			

Temps d'emploi	4 °C (39 °F)	23 °C (73 °F)	29 °C (85 °F)
unité de 5,7 L (1,5 gal US)			
Sikaflex®-2c SL	8 - 10 h	2 h	1 h 30 min
Avec 1 unité de Sikaflex®-2c Booster pour temps froids	5 h 30 min	1 h 30 min	1 h
Avec 2 unités de Sikaflex®-2c Booster pour temps froids	5 h 30 min	1 h 30 min	1 h
Résistance aux déchirures ASTM D624	17,5 N/mm (100 lb/in)		
Dureté Shore A ASTM D2240	40 ± 5		
Propriétés à la traction ASTM D412			
Résistance en traction à la rupture	1,2 MPa (175 lb/po ²)		
Allongement à la rupture	650 %		
Module 100 %	0,69 MPa (100 lb/po ²)		
Adhérence au décollement (norme fédérale TT-S-00227E)			
Substrat	Résistance au décollement	Perte d'adhérence (%)	
Béton	5,3 N/mm (30 lb/po)	0	
Résistance aux intempéries	Excellente		
Résistance aux produits chimiques	Bonne résistance à l'eau, aux acides dilués, aux alcalis dilués et aux eaux usées résidentielles. Communiquer avec le Service technique de Sika Canada pour des données spécifiques.		
<i>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.</i>			

MODE D'EMPLOI

Préparation de la surface Toutes les surfaces des joints doivent être propres, saines, sèches et sans givre. Les parois des joints doivent être exempts d'huiles, d'asphalte, de bitume, de graisse, de peinture, d'enduits, de scellants, de résidus d'agents de mûrissement ainsi que de toute autre matière étrangère pouvant nuire à l'adhérence. Idéalement, la préparation devrait être effectuée mécaniquement. Une ruban pare-d'adhérence ou un fond de joint circulaire doit être placé à la base du joint pour prévenir le liaisonnement.

Application de l'apprêt Aucun apprêt n'est habituellement nécessaire. La plupart des substrats requièrent une couche d'apprêt seulement si le produit de scellement est en immersion après le mûrissement. Toutefois, en cas de doute, il y a lieu d'effectuer des tests pour déterminer si un apprêt est nécessaire. Consulter la Fiche technique des Sikaflex® Primers ou communiquer avec Sika Canada pour plus de renseignements.

Malaxage Vider tout le contenu du composant B dans le seau contenant le composant A. Ajouter ensuite dans le seau le Color-pak en entier et mélanger à basse vitesse (400 - 600 tr/min) avec une perceuse électrique munie d'une pale de malaxage appropriée. Malaxer trois (3) à cinq (5) minutes pour obtenir une couleur et une consistance uniformes. Racler les parois du contenant à intervalles réguliers. Garder la pale immergée dans le produit afin d'éviter d'introduire de l'air durant le malaxage.

Remarque : Si le malaxage est effectué par temps froid < 10 °C (50 °F), ne pas forcer la pale jusqu'au fond du seau. Après l'ajout du composant B et du Color-pak au composant A, ne mélanger que la moitié ou les trois-quarts du seau pendant une (1) minute. Après avoir raclé les parois du seau, mélanger à nouveau pendant une (1) minute additionnelle. La pale devrait atteindre le fond du seau pendant la deuxième minute de malaxage. Racler les parois à nouveau, puis continuer à mélanger pendant deux (2) à trois (3) minutes, jusqu'à l'obtention d'un mélange bien homogène. Au moment d'utiliser un accélérateur, ajouter tout le contenu du Sikaflex®-2c Booster au composant A avant de malaxer.

Remarque : Au moment de malaxer une unité de 11,4 L (3 gal US), il faut utiliser deux contenants du composant B et deux unités du Color-pak. Se servir de Color-pak avec une base à teinter. Pour la base Limestone Grey, il suffit de mélanger à basse vitesse avec une perceuse électrique munie d'une pale de malaxage appropriée (pas de Color-pak requis).

Application Une température d'application se situant entre 4 et 38 °C (39 et 100 °F) est recommandée. Il est nécessaire de préconditionner les unités à 21 °C (70 °F) environ, lorsque le travail est effectué à des températures extrêmes. Sortir et amener les unités préconditionnées sur le lieu de pose juste au moment de l'application. N'appliquer le produit que sur des substrats solides, propres, secs et sans givre. On devrait appliquer Sikaflex®-2c SL dans le joint lorsque ce dernier est à mi-chemin de sa dilatation/contraction prévue.

Pour appliquer, verser ou appliquer Sikaflex®-2c SL au pistolet dans une seule direction, puis laisser le produit s'étendre et se niveler comme il est requis. Pour extruder le produit, le mettre directement dans un pistolet ou utiliser le système de prélèvement par plaque-poussoir. Placer la buse du pistolet au fond du joint, puis remplir entièrement ce dernier. Tenir l'extrémité de la buse immergée dans le produit en maintenant un débit régulier afin d'éviter de retenir de l'air. Appliquer en évitant le chevauchement du produit pour ne pas emprisonner l'air. Façonner tel que requis. Le dimensionnement approprié des joints de mouvement doit être de 2:1 (largeur:profondeur), l'épaisseur recommandée de mastic est de 6 mm (1/4 po) minimum et de 13 mm (1/2 po) maximum. Pour les joints sans mouvement, le rapport largeur/profondeur peut varier. Par temps froid, ajouter Sikaflex®-2c Booster pour accélérer le mûrissement de Sikaflex®-2c SL.

Nettoyage On peut éliminer le produit non-mûri des équipements et outils avec le Sika® Urethane Thinner and Cleaner. Le produit mûri ne peut être enlevé que manuellement ou mécaniquement. Le produit non-mûri peut être nettoyé des mains et les surfaces délicates avec les serviettes Sika® Hand Cleaner.

Restrictions

- Le rendement ultime de Sikaflex®-2c SL dépend d'une bonne conception du joint et d'une application dans les règles de l'art.
- Certains substrats nécessitent l'utilisation d'un apprêt. Consulter la Fiche technique des Sikaflex® Primers ou communiquer avec Sika Canada.
- Bien qu'appliquer des mastics par dessus des peintures, des scellants ou toute autre forme d'enduit ne soit pas une pratique recommandée dans l'industrie, il peut arriver que l'on ne puisse pas faire autrement ; dans ce cas, un test d'adhésion est toujours nécessaire. On doit également être conscient que la peinture, le scellant ou le revêtement en présence dictera la qualité de l'adhérence voire l'intégrité du produit subséquemment appliqué et, d'une manière générale, la performance du joint.
- La profondeur minimale dans un joint actif est de 6 mm (1/4 po).
- La dilatation et la contraction maximales ne devraient pas excéder 50 % de la largeur moyenne du joint.
- Éviter le contact avec les matériaux ou les surfaces imprégnées ou contenant de l'huile, de l'asphalte, du goudron ou autres substances bitumineuses.
- Ne pas appliquer ou faire mûrir en présence de mastics à base de silicone non-mûris, d'alcool ou d'autres produits nettoyeurs contenant des solvants.
- Accorder trois (3) jours de mûrissement avant de soumettre le produit à une immersion totale.
- Éviter d'exposer à des niveaux élevés de chlore (5 ppm maximum).
- Ne pas appliquer en présence de transmission de vapeur humide, ce phénomène pourrait provoquer des boursoufflures dans le produit.
- Éviter de trop malaxer le produit.
- Les teintes pâles exposées aux ultraviolets ont tendance à jaunir avec le temps.
- Il est recommandé de faire un essai au chantier avant de recouvrir d'un enduit afin d'évaluer la compatibilité.
- La profondeur minimale du produit dans un joint horizontal exposé au trafic est de 13 mm (1/2 po).
- Ne pas façonner avec du détergent ni une solution savonneuse.

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)