

## FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Édition 12.2018/v1

DCC Master Format™ 07 92 13

MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ ÉLASTOMÉRIQUES À JOINTS

# Sikasil®-728 NS

SCELLANT À BASE DE SILICONE À MÛRISSEMENT NEUTRE À TRÈS FAIBLE MODULE, DE CONSISTANCE NON-AFFAISSANTE POUR STRUCTURES DE STATIONNEMENT ET AUTOROUTES

<b>Description</b>	Le Sikasil®-728 NS est un scellant à base de silicone neutre et d'élastomère à très faible module, à un composant et de consistance non-affaissante. Il a été formulé pour être adapté aux applications à circulation routière, y compris les joints d'autoroutes et de structures de stationnement.
<b>Domaines d'application</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Joints sur autoroutes, ponts et stationnements étagés.</li> <li>▪ Stades.</li> <li>▪ Toitures-jardins.</li> <li>▪ Voies d'accès et platelages, dalles au sol.</li> <li>▪ Joints de dilatation et de contrôle.</li> </ul>
<b>Avantages</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Peut être mis en œuvre facilement en toute saison. Parfait pour les climats froids.</li> <li>▪ Prêt à l'emploi, productivité supérieure entraînant moins de frais de main d'œuvre.</li> <li>▪ Adhère à la plupart des substrats sans application d'apprêt, notamment le béton; il adhère également à l'acier, au verre, à l'aluminium, au carrelage, à la fibre de verre, au plastique, à la céramique, à la maçonnerie, à la brique, à la pierre, au granit et au bois.</li> <li>▪ Bon contact/bonne adhérence avec les zones difficiles d'accès.</li> <li>▪ Excellence flexibilité dans des conditions de températures extrêmes (chaud et froid).</li> <li>▪ Capable d'un mouvement de joint de + 100/-50 %.</li> <li>▪ Durée de vie utile extrêmement longue</li> <li>▪ Conforme aux normes ASTM D5893 ; ASTM C920, Type S, Grade NS, Classe 100/50, Usage NT, T,M,G, A,O avec une dureté Shore extrêmement faible ; TT-S-00230C, Type II, Classe A ; TT-S-001543A, Classe A et California Air Resources Board 2003 exigences relatives à la teneur en COV.</li> <li>▪ Homologué par le Ministère des transports de l'Alberta.</li> </ul>

### Données techniques

<b>Conditionnement</b>	Cartouche de 858 mL (29 oz US), 12/boîte ( <i>Calcaire seulement</i> ) Seau de 18,9 L (5 gal US) contenant 17 L (4,5 gal US) Fût de 200 L (55 gal US) contenant 197 L (52 gal US)		
<b>Couleur</b>	Calcaire, Gris		
<b>Consommation</b>		<u>Mètre linéaire par litre</u>	<u>Pied linéaire par gallon US</u>
	<b>Largeur</b>	<b>Profondeur</b>	<b>Profondeur</b>
	<b>mm (po)</b>	<b>6 (1/4) 13 (1/2)</b>	<b>6 (1/4) 13 (1/2)</b>
	<b>6 (1/4)</b>	24,8	308
	<b>13 (1/2)</b>	12,4 6,2	154 77
	<b>19 (3/4)</b>	8,3 4,1	102,7 51
<b>Conservation</b>	12 mois dans son emballage d'origine, non-ouvert, entreposé à une température de 32 °C (90 °F). En cas de formation de pellicule sur la surface du produit, la retirer du contenant avant utilisation.		
<b>Températures d'application</b>	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.		
<b>Températures d'exploitation</b>	-62,2 à 176 °C (-80 à 350 °F)		
<b>Propriétés à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.</b>			
<b>Matériau non mûri</b>			
<b>Vitesse d'extrusion g/min ASTM C1183 mod.</b>			
Orifice de 3 mm (1/8 po) à 0,34 MPa (50 lb/po <sup>2</sup> )	230		
<b>Affaissement du scellant ASTM D2202</b>	Aucun		
<b>Rhéologique, Vertical ASTM C639</b>			
@ 49 °C (120 °F)	Consistante non-affaissante		
<b>Délai pour la formation d'une pellicule</b>	15 min		
<b>Temps de séchage hors poisse ASTM C679</b>	30 min		
<b>Temps de mûrissement</b>	1,5 mm (1/16 po) / 24 h		
<b>Matériau mûri (21 jours à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.)</b>			
<b>Capacité de dilatation ASTM C719</b>	+100/-50 %		

Allongement à la rupture ASTM D412	1000 %
Modulus 100 % ASTM D412	0,24 MPa (35 lb/po <sup>2</sup> )
Dureté Shore A ASTM C661	5-10
Résistance à la traction ASTM D412	1,03 Mpa (150 lb/po <sup>2</sup> )
Résistance au pelage ASTM C794	7,2 kg/cm (40 lb/po) moyenne
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 +50 % et -25 % au moment de l'installation.

L'épaisseur de scellant devrait être équivalente à la moitié de la largeur du joint. L'épaisseur minimale de scellant est de 9 mm (3/8 po) et l'épaisseur maximale de 13 mm (1/2 po). Pour les joints mesurant plus de 25 mm (1 po), ne pas dépasser 13 mm (1/2 po) d'épaisseur.

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.

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 bitumeux, 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 décapage (sablage ou au jet d'eau) 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 de solvant. Laisser le solvant s'évaporer avant d'appliquer 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®-728 NS que sur des substrats adéquatement préparés et nettoyés. L'adhérence et la performance à long terme en dépendent.

### Application de l'apprêt

Le Sikasil®-728 NS 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 des ventes techniques 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®-728 NS 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.

Appliquer le scellant de sorte qu'il soit en retrait de 3 mm (1/8 po) par rapport à la surface. Pour les joints de dalles de stationnement, cette distance doit être de 6 mm (1/4 po). Pour les joints d'autoroutes, cette distance doit être de 13 mm (1/2 po).

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 esthétique tels que l'apparition d'ondulations à la surface du scellant. La performance n'en 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 (dans les 15 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 utiliser ou vaporiser de l'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 structural ou les surfaces absorbantes, le calcaire ou le marbre car cela pourrait tacher ces matériaux.
- S'adresser au Service technique de Sika Canada pour plus de détails relatifs à l'emploi sur des joints supérieurs à 75 mm (3 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 inférieures 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 propres, sans trace de gel et absolument secs.
- 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 imprégnées de, /ou contenant de l'huile, du bitume, du goudron ou des matériaux bitumineux. Consulter le Service technique de Sika Canada pour plus de détails concernant une utilisation au contact de ces matériaux.
- Ce matériau n'est pas conçu pour être immergé.
- 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](http://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](http://www.sika.ca)**

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