

## FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

# Sikaflex® Max Hybrid 1

Mastic et adhésif tout usage, haute performance à base de technologie polymère hybride

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Sikaflex® Max Hybrid 1 est un mastic et adhésif tout usage monocomposant, haute performance à base de polymère hybride pouvant être appliqué à toute température. Sa technologie avancée offre une flexibilité maximale et une adhérence supérieure à la plupart des substrats et matériaux de construction.

### DOMAINES D'APPLICATION

Adhère et scelle la plupart des matériaux de construction, notamment le béton, la maçonnerie, l'aluminium, les métaux, les céramiques, la porcelaine, le granite, le marbre, le PVC, le verre, le bois, etc.

Convient à une variété d'applications, notamment l'installation de fenêtres et de portes, les joints de béton, la construction de bâtiments métalliques, les toitures et gouttières, les systèmes de chauffage et ventilation, le scellement général et l'étanchéité, etc.

### CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Résistance à des températures extrêmes variant de -40 °C (- 40 °F) à 90 °C (194 °F)
- Très bonne résistance aux rayons UV
- Excellente résistance au vieillissement et aux intempéries
- Excellente adhérence, adhère à la plupart des matériaux de construction sans apprêt
- Flexible et facile à appliquer
- Sans bullage, même dans des conditions humides et mouillées
- Aucun retrait ni affaissement et n'est pas collant au toucher
- Ne contient aucun isocyanate
- Faible teneur en COV
- Ne tache pas
- Peut être peint avec des peintures à base d'eau

### INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

|                                              |                                                                                                                                               |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Composition / Fabrication                    | À base de polyuréthane et de silicone                                                                                                         |
| Conditionnement                              | Cartouche de 290 mL (9,8 oz liq. US), 12 cartouches par carton                                                                                |
| Couleur                                      | Noir, bronze                                                                                                                                  |
| Durée de conservation                        | 12 mois, lorsqu'entreposé dans le conditionnement d'origine, non ouvert                                                                       |
| Conditions d'entreposage                     | Entreposer au sec, dans le conditionnement d'origine intact et non ouvert, à une température se situant entre 5 °C et 25 °C (41 °F et 77 °F). |
| Densité                                      | 1,60 g/L (0,013 lb/gal)                                                                                                                       |
| Teneur en composés organiques volatils (COV) | < 27 g/L                                                                                                                                      |

|                          |                                                                                                                                                        |             |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| Dureté Shore A           | 40 ± 5                                                                                                                                                 | (ISO 868)   |
| Résistance à la traction | 1,5 - 2,0 MPa (218–290 lb/po²)                                                                                                                         | (DIN 53504) |
| Retrait                  | < 3 %                                                                                                                                                  | (ISO 10563) |
| Résistance thermique     | -40 °C (-40 °F) à +90 °C (+194 °F)                                                                                                                     |             |
| Conception des joints    | La largeur et la profondeur minimales du joint sont de 5 mm (3/16 po).<br>La taille du joint typique doit être d'un ratio largeur / profondeur de 2:1. |             |
| Allongement à la rupture | ≥300 %                                                                                                                                                 | (DIN 53504) |

#### Rendement

##### Collage

##### Rendement par cartouche

~118 points

##### Dimension

Diamètre = 25 mm (1 po)

Épaisseur = 5 mm (3/16 po)

Cordon de ~14,8 m (48,6 pi)

Diamètre = 5 mm (3/16 po)

(Cylindrique)

#### Mètre linéaire de mastic par cartouche

| Largeur<br>mm (po) | Profondeur mm (po) |           |           |           |            |
|--------------------|--------------------|-----------|-----------|-----------|------------|
|                    | 6 (1/4)            | 13 (1/2)  | 19 (3/4)  | 25 (1)    | 32 (1 1/4) |
| 6 (1/4)            | 8,1 (26,5)         | -         | -         | -         | -          |
| 13 (1/2)           | 3,7 (12,1)         | 1,7 (5,6) | -         | -         | -          |
| 19 (3/4)           | 2,5 (8,2)          | 1,2 (3,9) | 0,8 (2,6) | -         | -          |
| 25 (1)             | 1,9 (6,2)          | 0,9 (3,0) | 0,6 (2,0) | 0,5 (1,6) | -          |
| 32 (1 1/4)         | 1,5 (4,9)          | 0,7 (2,3) | 0,5 (1,6) | 0,4 (1,3) | 0,3 (1,0)  |

Les taux de consommation dépendent du niveau de rugosité et d'absorption du substrat. Ces données sont à titre indicatif et ne tiennent pas compte des matériaux additionnels nécessaires en raison du profil et de la porosité de la surface, des variations de niveau ou des pertes de matériaux, etc.

|                              |                                                          |            |
|------------------------------|----------------------------------------------------------|------------|
| Fond de joint                | Utiliser en combinaison avec le Sikaseal®-414 Backer Rod |            |
| Affaissement                 | 0 mm (0 po)                                              | (ISO 7390) |
| Température de l'air ambiant | +5 °C (41 °F) à +40 °C (104 °F)                          |            |
| Taux de murissement          | Minimum : 2,5 mm / 24 h à 23 °C (73 °F) et 50 % H.R.     |            |
| Temps de formation de peau   | 12 - 25 min à 23 °C (73 °F) et 50 % H.R.                 |            |
| Conditions de cure           | Mûrissement à température ambiante avec humidité         |            |

## VALEURS DE BASE DU PRODUIT

Toutes les valeurs indiquées dans cette Fiche technique du produit sont basées sur des essais effectués en laboratoire. Les valeurs effectives mesurées peuvent varier du fait de circonstances indépendantes de notre contrôle.

## RESTRICTIONS

- Éviter l'application à une température de moins de 5 °C (41 °F) et de plus de 40 °C (104 °F)
- Ne convient pas aux applications en contact avec les aliments
- Ne doit pas être utilisé dans des zones où il ne peut pas durcir en raison d'une humidité atmosphérique insuffisante.
- Sikaflex® Max Hybrid 1 peut être peint à l'aide de la plupart des peintures à base d'eau. Cependant, la compatibilité doit être testée d'abord. Pour de meilleurs résultats, l'adhésif doit être complètement mûri.
- Des variations dans la couleur pourraient se produire lors d'une exposition aux produits chimiques, aux températures élevées ou aux rayons UV. Cet effet est esthétique seulement et ne compromet aucunement la performance technique et la durabilité du produit.
- Il est recommandé de communiquer avec les services techniques Sika pour les applications sur des substrats ou dans des conditions qui ne sont pas mentionnés dans la fiche technique du produit.

## ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

L'utilisateur doit lire les fiches de données de sécurité (FDS) correspondantes les plus récentes avant d'utiliser tout produit. La FDS fournit des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination sécuritaire des produits chimiques et contient des données physiques, écologiques, toxicologiques et d'autres données relatives à la sécurité.

## INSTRUCTIONS D'APPLICATION

### PRÉPARATION DU SUBSTRAT

**Verre :** Dégraisser à l'alcool ou avec de la méthyl acétone.

**Aluminium, alliages légers et acier inoxydable :** Dégraisser à l'alcool ou avec de la méthyl acétone.

**Autres métaux :** Poncer légèrement la surface et dégraisser tel que décrit ci-dessus.

**Bois :** Poncer légèrement la surface et dépoussiérer.

**Plastiques :** Nettoyer à l'aide d'un agent de dégraissage recommandé par le fabricant du plastique.

**Béton et autres surfaces alcalines :** Le substrat doit être sain, propre, sec et exempt de tout contaminant tel que la saleté, l'huile, la graisse, la laitance de ciment, les anciens mastics et les enduits de peinture mal collés qui

pourraient nuire à l'adhérence de l'adhésif ou du mastic. Le substrat doit posséder une résistance suffisante pour résister à la contrainte imposée par le mastic/adhésif durant le mouvement. Des méthodes mécaniques telles que le brossage, le meulage, le sablage ou toute autre méthode mécanique appropriée peuvent être utilisés pour préparer la surface. Toute poussière ou tout matériau détaché ou friable doit être complètement retiré de la surface avant l'application.

### MÉTHODE D'APPLICATION / OUTILLAGE

#### Procédures de collage

- **Application :** Après la préparation appropriée du substrat, insérer la cartouche dans le pistolet à calfeutrer, puis installer la buse. Appliquer l'adhésif en un cordon triangulaire, en bande ou en point à des intervalles de quelques centimètres. Appliquer une pression pour fixer les composants à coller en position avant que l'adhésif ne forme une peau. Les éléments mal positionnés peuvent être facilement décollés et repositionnés pendant les premières minutes suivant l'application. Au besoin, utiliser des rubans adhésifs temporaires, des cales, ou des supports pour tenir les éléments assemblés pendant le mûrissement initial du produit. L'adhésif fraîchement appliqué et non mûri restant sur la surface doit être retiré immédiatement. La résistance finale est atteinte après le mûrissement complet du Sikaflex® Max Hybrid 1, selon les conditions environnementales et l'épaisseur de la couche d'adhésif.

#### Procédure de calfeutrage

- **Masquage :** Il est recommandé d'appliquer un ruban à masquer lorsqu'un joint précis ou propre est requis. Retirer le ruban à masquer avant la formation de peau (après la finition).
- **Fond de joint :** Après la préparation adéquate du substrat, insérer un fond de joint Sikaseal®-414 Backer Rod à la profondeur requise.
- **Application :** Préparer l'extrémité de la cartouche avant ou après l'avoir installée dans le pistolet à calfeutrer, puis installer la buse. Appliquer le Sikaflex® Max Hybrid 1 dans le joint en s'assurant que le produit soit en contact complet avec les côtés du joint et en évitant d'emprisonner de l'air.
- **Finition :** Le plus rapidement possible après l'application, le mastic doit être façonné fermement contre les parois du joint pour assurer une adhérence adéquate et une finition lisse. Ne pas utiliser de produits de façonnage contenant des solvants.

### NETTOYAGE

Nettoyer les outils et l'équipement avec un solvant / diluant pour peinture. Une fois durci, le produit ne peut être enlevé que mécaniquement. Nettoyer les mains et la peau avec de l'eau chaude savonneuse ou avec les lingettes nettoyantes Sika® Cleaning Wipes-120.

## RESTRICTIONS LOCALES

Veillez noter qu'en raison de réglementations locales spécifiques, les données déclarées pour ce produit peuvent varier d'un pays à l'autre. Veuillez consulter la fiche technique du produit local pour connaître les données exactes du produit.

## INFORMATIONS LÉGALES

Les informations contenues dans le présent document et tout autre conseil sont donnés de bonne foi sur la base des connaissances et de l'expérience actuelles de Sika concernant les produits lorsqu'ils sont correctement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales conformément aux recommandations de Sika. Les informations s'appliquent uniquement aux applications et aux produits expressément mentionnés dans le présent document et sont basées sur des tests de laboratoire qui ne remplacent pas les tests pratiques. En cas de modification des paramètres de l'application, tels que les changements de substrats, etc., ou en cas d'application différente, consultez le service technique de Sika avant d'utiliser les produits Sika. Les informations contenues dans le présent document ne dispensent pas l'utilisateur des produits de les tester pour l'application et l'usage prévus. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos conditions de vente et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent toujours se référer à la version la plus récente de la fiche technique locale du produit concerné, dont des copies seront fournies sur demande ou en consultant notre site Internet à [www.sika.ca](http://www.sika.ca).

### Autres sites:

Boisbriand (Québec)  
Brantford; Cambridge  
Sudbury; Toronto (Ontario)  
Edmonton (Alberta)  
Surrey (Colombie-Britannique)

### Sika Canada inc.

Siège social  
601, avenue Delmar  
Pointe-Claire, Québec  
H9R 4A9  
1-800-933-SIKA  
[www.sika.ca](http://www.sika.ca)

Fiche technique du produit  
Sikaflex® Max Hybrid 1  
Octobre 2025, Édition 01.02  
020514020000243343

SikaflexMaxHybrid1-fr-CA-(10-2025)-1-2.pdf

