

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Édition 12.2017/v1

DCC Master Format™ 07 92 13 (08 85 00)

MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ ÉLASTOMÉRIQUES À JOINTS

Sikasil®-N plus^{US}

SCELLANT DE CONSTRUCTION À BASE DE SILICONE NEUTRE, À USAGE PROFESSIONNEL

Description	Le Sikasil®-N plus ^{US} est un scellant de construction à usage professionnel, à base de silicone neutre et d'élastomère polyvalent, monocomposant et ne s'affaissant pas. Il est compatible pour les applications intérieures et extérieures, au-dessus du niveau du sol, horizontales ou verticales. Le produit contient un agent antimicrobien pour une résistance à la moisissure accrue.																																						
Domaines d'application	<p>Construction :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Surface de vitrage conventionnel. ▪ Étanchéité du périmètre des fenêtres, des portes et des ciels ouverts. ▪ Assemblage et installation sur le terrain des murs rideaux à l'unité. ▪ Joints de dilatation précolés. ▪ Étanchéité des joints dans la plupart des matériaux de construction communs. ▪ Étanchéité sanitaire. ▪ Cuisines et les salles de bains. <p>Industriel :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Appareils de chauffage et de réfrigération. ▪ Joints à former sur place. ▪ Étanchéité des cabines et autres composants de camions, remorques et VR. ▪ Cabines de bateaux. ▪ Baguettes d'appareils ménagers. 																																						
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mis en œuvre facile en toute saison. Parfait pour les climats froids y compris l'utilisation au-dessous de zéro. ▪ Application au pistolet excellente quelles que soient les températures. ▪ Mûrissement rapide ▪ Adhère aux matériaux poreux et non-poreux y compris le béton, la maçonnerie, le verre, de nombreux plastiques, le vinyle, la fibre de verre, la céramique et le bois. ▪ Capable de supporter un mouvement de joint de $\pm 25\%$. ▪ La plupart des intempéries n'ont aucun effet sur ce produit. ▪ Conforme aux normes ASTM C920, Type S, Grade NS, Classe 25, Usage NT, T, M, G, A, O; TT-S00230C, Type II, Classe A; TT-S-001543A, Classe A; CAN/CGSB-19.13-M87, et California Air Resources Board 2003 exigences relatives à la teneur en COV. 																																						
Données techniques	<p>Conditionnement</p> <p>Cartouches de 295 mL (10 oz liq. US), 24/caisse Saucissons de 600 mL (20.3 oz liq. US), 20/caisse Fût de 197 L (52 gal US)</p> <p>Couleurs</p> <p>Blanc, Translucide</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Consommation</th> <th colspan="2">Mètre linéaire par litre</th> <th colspan="2">Pied linéaire par cartouche</th> </tr> <tr> <th>Largeur</th> <th>Profondeur</th> <th>Profondeur</th> <th>Largeur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6 (1/4)</td> <td>6 (1/4)</td> <td>13 (1/2)</td> <td>6 (1/4)</td> <td>13 (1/2)</td> </tr> <tr> <td>13 (1/2)</td> <td>24,8</td> <td>6,2</td> <td>24</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>19 (3/4)</td> <td>12,4</td> <td>4,1</td> <td>8</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table> <p>Conservation</p> <p>12 mois dans son emballage d'origine, non-ouvert, entreposé à une température de 32 °C (90 °F). Une pellicule peut se former dans les fûts. Retirer avant d'utiliser le produit.</p> <p>Températures d'application</p> <p>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.</p> <p>Températures d'exploitation</p> <p>-62,2 à 176 °C (-80 à 350 °F)</p> <p>Propriétés à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Matériau non-mûri</th> <th>Teinté</th> <th>Translucide</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Vitesse d'extrusion g/min ASTM C1183 mod.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Orifice de 3 mm (1/8 po) à 0,34 MPa (50 lb/po²)</td> <td>400</td> <td>360</td> </tr> <tr> <td>Affaissement du scellant ASTM D2202</td> <td>nul</td> <td>nul</td> </tr> </tbody> </table>			Consommation	Mètre linéaire par litre		Pied linéaire par cartouche		Largeur	Profondeur	Profondeur	Largeur	6 (1/4)	6 (1/4)	13 (1/2)	6 (1/4)	13 (1/2)	13 (1/2)	24,8	6,2	24	6	19 (3/4)	12,4	4,1	8	4	Matériau non-mûri	Teinté	Translucide	Vitesse d'extrusion g/min ASTM C1183 mod.			Orifice de 3 mm (1/8 po) à 0,34 MPa (50 lb/po ²)	400	360	Affaissement du scellant ASTM D2202	nul	nul
Consommation	Mètre linéaire par litre		Pied linéaire par cartouche																																				
	Largeur	Profondeur	Profondeur	Largeur																																			
6 (1/4)	6 (1/4)	13 (1/2)	6 (1/4)	13 (1/2)																																			
13 (1/2)	24,8	6,2	24	6																																			
19 (3/4)	12,4	4,1	8	4																																			
Matériau non-mûri	Teinté	Translucide																																					
Vitesse d'extrusion g/min ASTM C1183 mod.																																							
Orifice de 3 mm (1/8 po) à 0,34 MPa (50 lb/po ²)	400	360																																					
Affaissement du scellant ASTM D2202	nul	nul																																					

Rhéologique, Vertical ASTM C639 @ 49 °C (120 °F)	Consistance non-affaissante 10 min	Consistance non-affaissante 15 min
Délai pour la formation d'une pellicule		
Temps de séchage hors poisse		
ASTM C679	20 min	30 min
Temps de mûrissement	3 mm (1/8 po) / 24 h	3 mm (1/8 po) / 24 h
Matériau mûri (21 jours à 25 °C (77 °F) et 50 % H.R.)		
Capacité de dilatation ASTM C719	± 25 %	± 25 %
Allongement à la rupture ASTM D412	325 %	550 %
Modulus 100 % ASTM D412	0,83 MPa (120 lb/po ²)	0,34 MPa (50 lb/po ²)
Dureté Shore A ASTM C661	30 ± 5	15 ± 5
Résistance à la traction ASTM D412	1,97 MPa (285 lb/po ²)	1,17 MPa (170 lb/po ²)
Durabilité de l'adhérence sur le verre, aluminium et béton ASTM C793	± 25 %	± 25 %
Vieillessement accéléré (QUV)		
10 000 heures	Aucun changement	
<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

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 ± 25 % au moment de l'installation.

L'épaisseur de 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 du scellant, utiliser un fond de joint en polyuréthane à cellules ouvertes ou en polyoléfine n'émettant pas de gaz toxiques. Le fond de joint 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 fond de joint à cellules ouvertes dans les joints horizontaux au niveau du sol ou avec les systèmes 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 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 d'un 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®-N plus^{US} que sur des substrats adéquatement préparés et nettoyés. L'adhérence et la performance à long terme en dépendent.

Application de l'apprêt

Le Sikasil®-N plus^{US} 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®-N plus^{US} doit être appliqué au pistolet dans le joint lorsque la fente du joint est à mi-distance de sa dilatation ou de sa contraction prévue.

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 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 (environ 10 à 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 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 prévu 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 inférieures et un taux d'humidité inférieur vont prolonger les délais de séchage hors-poisse et de mûrissement.à
- 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 produit n'accrochera 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 d'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 (6) 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, Quebec
H9R 4A9

Autres sites
Toronto
Edmonton
Vancouver

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

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