

**Sikaflex®-292i**

## Adhésif structurel pour la marine

**Données techniques**

Base chimique	Polyuréthane monocomposant	
Couleur (CQP <sup>1</sup> 001-1)	Blanc	
Mode de polymérisation	À l'humidité ambiante	
Densité (à l'état frais) (CQP 006-4)	Environ 1,3 kg/L	
Résistance à l'affaissement (CQP 061-1)	Très bonne	
Température d'application	10 °C à 35 °C	
Temps de formation de peau <sup>2</sup> (CQP 019-1)	Environ 40 min.	
Vitesse de durcissement (CQP 049-1)	Voir diagramme	
Retrait (CQP 014-1)	Environ 2 %	
Dureté Shore A (CQP 023-1/ISO 868)	Environ 50	
Résistance à la traction (CQP 036-1/ISO 37)	Environ 3 MPa	
Allongement à la rupture (CQP 036-1/ISO 37)	> 300 %	
Résistance à la déchirure (CQP 045-1/ISO 34)	Environ 8 N/mm	
Résistance au cisaillement (CQP 046-1/ISO 4587)	Environ 2 MPa	
Transition vitreuse (CQP 509-1/ISO 4663)	Environ -40 °C	
Résistivité électrique (CQP 079-2/ASTM D 257-99)	Environ 5 x 10 <sup>9</sup> Ω cm	
Température de service (CQP 513-1)	continu	-40 °C à 90 °C
	4 heures	120 °C
	1 heure	140 °C
Durée de conservation (<25 °C) (CQP 016-1)	12 mois	
<sup>1</sup> CQP = Corporate Quality Procedures		<sup>2</sup> à 23 °C et humidité relative de 50 %

**Description**

Le Sikaflex®-292i est un adhésif polyuréthane monocomposant pâteux, thixotrope, procurant une bonne résistance à l'affaissement, spécialement conçu pour les applications marines. Sous l'action de l'humidité atmosphérique, il se transforme en un élastomère durable. Il possède des caractéristiques d'adhérence et des performances mécaniques élevées. Il est fabriqué conformément à la norme ISO 9001/14001 Système d'assurance de la qualité et répond aux normes imposées par l'organisation Internationale Maritime (OMI).

**Avantages**

- Polyuréthane monocomposant ;
- Élastique ; adapté pour le remplissage des interstices ;
- Peut être peint ;
- Résiste à des contraintes dynamiques élevées ;
- Amortit les vibrations ;
- Non corrosif et non conducteur d'électricité ;
- Adhère bien à de nombreux supports.

**Domaines d'application**

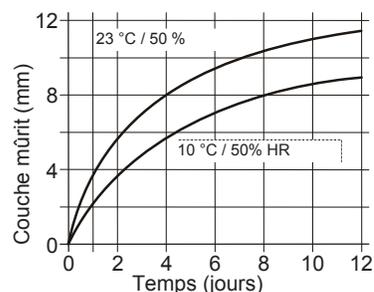
Le Sikaflex®-292i est parfaitement adapté à la réalisation d'assemblages structuraux soumis en service à des contraintes dynamiques élevées. Il est utilisé pour l'assemblage de matériaux tels que les métaux et en particulier l'aluminium (y compris l'aluminium anodisé), les apprêts et peintures pour le métal (à deux composants), les céramiques ainsi que les plastiques tels que le GRP et l'ABS, etc. Le Sikaflex®-292i n'est pas conçu pour coller les plastiques transparents et le verre. Ce produit convient à l'usage de professionnels expérimentés seulement. Des essais au préalable doivent être effectués pour confirmer la compatibilité des matériaux.

## Mécanisme de mûrissement

Le Sikaflex®-292i polymérise sous l'action de l'humidité de l'air. Lorsque la température s'abaisse, la quantité d'eau contenue dans l'air diminue ce qui a pour conséquence de ralentir la réaction de mûrissement (voir diagramme).

## Résistance chimique

Le Sikaflex®-292i résiste bien à une **action prolongée** de l'eau, de l'eau de mer, eaux de chaux, des eaux usées, des solutions diluées d'acide et de bases faibles ; à l'**action temporaire** des carburants, huiles minérales, graisses végétales et animales ; et **ne résiste pas** à l'action des acides organiques, des alcools, solutions acides et basiques concentrées ainsi qu'aux solvants. Ces informations sont données à titre indicatif. Nous contacter pour toute application spécifique.



Vitesse de mûrissement pour le Sikaflex®-292i

## Mode d'emploi

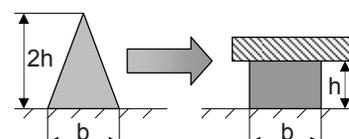
**Préparation de surface** : Les surfaces doivent être propres, saines et sèches, exemptes de graisse et dépolissées. Les supports doivent être préparés suivant la procédure décrite dans notre documentation, *Guide de préparation des surfaces, Sika*. Pour de plus amples renseignements, veuillez contacter le Service technique de Sika Industry.

**Application du produit** : Couper la buse selon le profil désiré de façon à obtenir un cordon en forme triangulaire (voir Configuration recommandée). Une fois ouvert, le produit doit être utilisé à l'intérieur d'un temps relativement court. Ne pas appliquer à des températures inférieures à 10 °C ou supérieures à 35 °C. La plage de température optimale pour le support et l'adhésif se situe entre 15 °C et 25 °C. L'utilisation d'un fusil de calfeutrage pneumatique est recommandé.

**Lissage et finition** : Le lissage des joints doit être réalisé avant que le produit n'ait formé une peau. Le Sika® Tooling Agent N est recommandé pour obtenir un fini de meilleure qualité. Effectuer des essais au préalable avant d'utiliser tout autre produit.

**Peinture** : Le Sikaflex®-292i peut être peint à condition d'effectuer des essais au préalable pour confirmer la compatibilité. De meilleurs résultats seront obtenus lorsque l'on permet à l'adhésif de mûrir avant d'appliquer la peinture, surtout lorsqu'il s'agit d'un système d'émail au four. Veuillez noter que les systèmes de peinture non élastiques peuvent influencer la souplesse de l'adhésif et du joint, et entraîner des craquelures de la peinture. Les peintures à base de CPV et en alkydes ou à l'huile ne conviennent pas ; les systèmes à deux composants sont préférés.

### Configuration recommandée



## Nettoyage

Les résidus de Sikaflex®-292i non mûri peuvent être nettoyés à l'aide du Sika® Remover-208 ou un autre solvant convenable. Une fois mûri, le produit ne peut être enlevé que mécaniquement. Le nettoyage des mains et de la peau doit être effectué immédiatement à l'aide de lingettes Sika® Hand Cleaner ou d'un savon industriel destiné à cet effect. Ne pas utiliser de solvants !

## Autres sources d'information

Les publications suivantes sont disponibles sur demande : Fiche signalétique ; Guide de préparation des surfaces, Sika ; Guide d'application marine.

## Conditionnement

Cartouches de 300 ml.

## Sources des données

Toutes les données techniques énoncées dans la présente fiche technique ont été vérifiées en laboratoire. Des facteurs hors de notre contrôle peuvent cependant influencer les résultats en chantier.



# Industry

## Information santé et sécurité

Pour obtenir de l'information et des conseils sur la manipulation, l'entreposage et l'élimination sécuritaires des produits chimiques, consulter la fiche signalétique pertinente. Celle-ci fournit des données sur les propriétés physiques, écologiques, toxicologiques et autres aspects touchant la sécurité. Consultez notre site Internet au [www.sika.ca](http://www.sika.ca) pour obtenir une copie.



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.

### Sika Canada Inc.

601, ave Delmar  
Pointe-Claire, QC H9R 4A9  
Tél. : 514-697-2610  
Télééc. : 514-697-3910

**1-800-689-SIKA**  
[www.sika.ca](http://www.sika.ca)

Une compagnie certifiée ISO 9001:2000  
Pointe-Claire : certifiée SME ISO 14001:2004