

Fiche technique

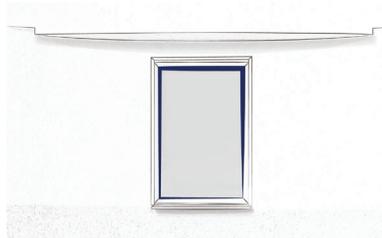
FA102

WOOD & GLAZING SILICONE

Silicone Bois et Vitrage

Description

FA102 est un mastic silicone élastomère neutre, alcoxy, mono-composant, qui polymérise avec l'humidité ambiante. Il développe une excellente adhérence sur la plupart des matériaux de construction comme le verre, les plastiques, les métaux, les bois peints.



02-04-2025 / V



Caractéristiques et avantages

- Rapports d'essais FCBA n°404/10/202/519 et n°404/09/115/148
- Obturateur de miroiterie: joint de vitrage
- Compatible avec un bon nombre de vitrages feuilletés, nous consulter
- Excellente résistance aux UV et aux intempéries
- Très bonne adhérence sans primaire sur de nombreux supports
- Bas module, haute élasticité durable
- Faible odeur

Domaine d'emploi

FA102 est destiné à réaliser des joints d'étanchéité conformes aux spécifications du NF DTU 44.1 et du NF DTU 39.

- Joint de vitrage en atelier suivant normes XP P 20650
- Obturateur de miroiterie

Agréments et normes

- Certification SNJF, label vitrage et façade : Mastic élastique – Classe GF 25 E
- EN 15651-1 : F EXT-INT CC 25 LM
- EN 15651-2 : G-CC 25LM
- ISO 11600 F 25 LM - G 25 LM

Fiche technique

FA102

WOOD & GLAZING SILICONE

Silicone Bois et Vitrage

Conditionnement

- Cartouche de 310 ml, produit vendu avec canule transparente
- Sachet de 600 ml
- Fût de 20 kg

Coloris



Translucide



Blanc
RAL 9016



Noir
RAL 9005

Durée limite d'utilisation

12 mois

Stockage

Dans son emballage d'origine fermé, dans un endroit frais et sec, entre +5 °C et +25 °C.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques	Normes	Valeurs
Système de réaction		alcoxy polymérisation neutre
Densité	DIN 52 451	1,02
Temps de formation de peau 1)2)		6 à 10 min
Vitesse de polymérisation 1)2)		après 1 jour : env. 2 mm env. 1 mm / 24 h ensuite
Déformation maximale admissible	ISO 11600	25%
Dureté Shore A	EN ISO 868	19
Module d'élasticité à 100%	EN ISO 8339	0,35 N/mm ²
Résistance à la traction	EN ISO 8339	0,50 N/mm ²
Allongement à la rupture	DIN 53504 S2 EN ISO 8339	350% 230%
Reprise élastique	EN ISO 7389	> 85%
Température d'application		+5 °C à +40 °C
Résistance à la température		-40 °C à +150 °C

[1] à +23 °C et 50% d'humidité relative

[2] lors d'une application par température basse, les temps de formation de peau et de polymérisation sont allongés

Fiche technique

FA102

WOOD & GLAZING SILICONE

Silicone Bois et Vitrage

Préparation

- Dans le cas d'application avec un pistolet à air comprimé, la pression maximum doit être de 3 bars.
- Les supports doivent être solides, secs, dépoussiérés, dégraissés et exempts d'agents anti-adhérents.
- Le nettoyage des supports non absorbants doit être réalisé à l'aide d'un nettoyant illbruck adapté.
- L'utilisation d'un primaire n'est généralement pas requise, toutefois, il peut s'avérer nécessaire dans le cas de difficulté d'adhérence ou pour obtenir des performances d'adhésion optimales durables. Dans ce cas, le primaire AT101 pour les supports absorbants, et AT120 pour les supports non absorbants sont recommandés. Un primaire ne remplace jamais une préparation soignée du support.
- Pour l'adhérence sur supports non normalisés (autres que aluminium anodisé, verre, mortier), des tests sont nécessaires et l'utilisation d'un primaire peut être requise.
- Préparation des supports conforme aux spécifications du NF DTU 39.

Mise en œuvre

- Mise en œuvre du mastic conforme aux spécifications du NF DTU 44.1 ou du NF DTU 39 : Une application lors de changements brusques de températures n'est pas recommandée (mouvement pendant la polymérisation).
- Mettre en place un fond de joint adapté à la profondeur déterminée. Les fonds de joint doivent être compatibles avec le FA102 selon le DTU 44.1.
- Les fonds de joint contenant de l'huile, du goudron, ainsi que des matières à base de caoutchouc naturel, chloroprène ou EPDM ne conviennent pas.
- Pour l'application en obturateur de miroiterie, il convient selon le positionnement du cordon FA102 à réaliser, d'utiliser le fond de joint adapté (TN128 ou TN129).
- Serrer et lisser le mastic à l'aide de la spatule de lissage AA310 ou AA311. Cette étape peut être facilitée en pulvérisant un peu de liquide de lissage AA300 sur la spatule (mélange : 1 à 2 bouchons pour 1l d'eau).
- Le lissage doit se faire impérativement avant la formation de peau afin d'assurer une bonne adhérence sur les lèvres du joint.

Nettoyage

- FA102 encore frais et non réticulé s'enlève à l'aide du nettoyant AA409 ou d'un autre nettoyant de la gamme.
- Pour un mastic réticulé, seul un recours aux moyens mécaniques permet le nettoyage.

Fiche technique

FA102

WOOD & GLAZING SILICONE

Silicone Bois et Vitrage

À noter

- Les mastics silicones neutres réticulant au contact de l'humidité de l'air, ne peuvent être employés dans un endroit hermétiquement clos.
- Des altérations de la couleur et des propriétés physiques du mastic peuvent se produire sous l'influence d'élastomères organiques, tels que EPDM, néoprène, supports contenant du goudron ou du bitume ainsi que certaines colles, produits chimiques et produits de nettoyage ou de lissage.
- Il est indispensable que l'utilisateur s'assure de la compatibilité des différents matériaux.

Le FA102 ne convient pas pour :

- Les applications VEC (Vitrages Extérieurs Collés) ;
- La fabrication de vitrages isolants ;
- La construction d'aquariums et tout joint immergé ;
- Le collage de miroirs ;
- Les applications lorsque le mastic peut être en présence d'agents chimiques sous forme liquide ou de vapeur ;
- Les applications dans le domaine alimentaire lorsque le mastic peut être en contact direct avec les aliments.

Précautions d'hygiène et de sécurité

- Conserver hors de la portée des enfants.
- Éviter le contact avec la peau et les yeux.
- Avant toute application, consulter la Fiche de Données de Sécurité sur le site suivant : www.quickfds.com

Fiche technique

FA102

WOOD & GLAZING SILICONE

Silicone Bois et Vitrage

Certificats



* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).



Référentiel et informations relatives à la marque Label SNJF consultables sur www.oc-sfjf.fr

Marché et applications :

Les produits et systèmes commercialisés par Tremco CPG France SAS ne sont destinés qu'aux ouvrages rentrant dans le domaine du BTP, sauf avis explicite contraire.

Service Technique :

Notre équipe de techniciens se tient à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

Note :

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés.

Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé.

Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. État de données techniques au (voir la date en haut à droite du document).

Le fabricant se réserve tout droit de modification. Nos produits évoluent pour de multiples raisons, un changement n'équivaut pas à l'acceptation d'un vice quelconque dans le produit.



Tremco CPG France SAS
Valparc - Oberhausbergen CS73003
67033 Strasbourg Cedex
France
T : +33 9 71 00 80 00
info-fr@tremcocpg.com

www.illbruck.com