

SG200

2C MASTIC SILICONE – STANDARD

TREMCO
Lasting Performance



AVANTAGES

- Bi-composant
- Mastic neutre, sans odeur marquée
- Excellente adhérence avec ou sans primaire, définie par les résultats d'essais de convenance
- Grande stabilité aux rayonnements ultraviolets
- Vitesse de réticulation indépendante de l'épaisseur du joint
- Permet de part sa qualité une extrusion régulière

INFORMATIONS PRODUIT

Description

- SG200 Standard est un mastic élastomère silicone bi-composant à haut module d'élasticité de type neutre.
- SG200 Standard est spécialement étudié pour répondre aux exigences du collage des châssis selon la technique du Verre Extérieur Collé.

Domaine d'application

SG200 Standard est destiné à la réalisation de collage selon la technique du Vitrage Extérieur Collé (VEC). Sa mise en œuvre est assujettie au respect des procédures officielles locales qui sont en place ainsi qu'au respect du cahier des charges VEC. Il est spécialement conçu pour les applications en atelier de collage des murs rideaux.

L'humidité relative lors de l'application ne doit pas dépasser les 80%.

Conditionnement

- Partie A : fût de 190 L ou fût de 19 L
- Partie B : bidon de 17 L

Stockage

Dans un local sec à des températures comprises entre +5°C et +25°C.

Durée de vie

- Partie A dans son emballage d'origine fermé : 12 mois
- Partie B dans son emballage d'origine fermé : 9 mois

Résistance chimique

- Excellente résistance aux produits de nettoyage de façade usuels.
- Résiste aux bases diluées, brouillard salin et expositions à court terme à tous les solvants communs et hydrocarbures (peut causer un ramollissement/gonflement).

Mise en œuvre

- Réalisation des joints :
Les vitrages extérieurs collés doivent être réalisés uniquement après consultation du Responsable Technique tremco illbruck Production.
La réalisation des joints pour le VEC est régie par les normes VEC selon les principes et les méthodes de calculs du guide européen ETAG 002 vérifiés par tremco illbruck.
- Compatibilité :
La compatibilité des accessoires (tels que espaceur, profile, cales...) et produits annexes (tels que mastic d'étanchéité ou mastic de vitrage isolant...) doit avoir été testée avec SG200 Standard.

Il est indispensable de se mettre en relation avec le Service Technique tremco illbruck pour plus d'information concernant l'essai de compatibilité avant le début de l'application.

- Méthodes d'application :
Les parties A et B doivent être mises en service dès ouverture des emballages.

SG200 Standard est mis en œuvre après mélange des parties A et B (en général, rapport volumique = 11/1) à l'aide d'une machine spécifique à l'application de mastic bi-composant.

Pour la Partie B, nous recommandons l'usage d'un circuit doublé en PTFE afin de limiter la perméabilité des parois à la vapeur d'eau.

Les tests d'auto-contrôle de production (FPC) sont nécessaires pour s'assurer de la qualité du processus de fabrication. Le suivi de ce processus est l'une des conditions pour obtenir une validation du type PASS VEC conformément au cahier CSTB 3488 v.2. (Plus de détails dans la fiche signalétique juin 2012 v.6).

Le lissage du mastic silicone doit se faire durant le temps ouvert.

■ Manipulation des châssis :

La manipulation des châssis avec le produit frais est possible jusqu'à 2 heures après l'application. Après cela, les vitrages ou les cadres ne doivent plus être bougés pendant 24 heures. Il est interdit d'empiler les châssis! Les installations sur site peuvent être envisagées à partir de 2 à 3 jours après la fabrication. Les résultats de FPC et de tests d'adhérence doivent être vérifiés avant l'installation. (Plus de détails dans la fiche signalétique juin 2012 v.6).

■ Préparation de surface :

La préparation de surface sera réalisée dans le respect des préconisations des essais de convenance au projet.

Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de graisse ou de marques de doigt avant l'application du mastic.

Préparation

■ Nettoyage du support :

Les supports tels que métaux, verres et autres supports, doivent être nettoyés avec un chiffon propre imbibé de solvant et, un chiffon propre et sec ensuite (technique du double chiffon). Il est recommandé d'utiliser de la MEC ou MIBC pour certains supports (tels que l'aluminium anodisé, l'inox) et de l'IPA pour d'autres supports (tels que l'aluminium laqué ou le verre).

■ Primairisation du support :

Pour certains supports, l'application du SG010 est nécessaire et permet d'optimiser les performances d'adhérence.

Nettoyage

- Les outils doivent être nettoyés immédiatement après utilisation avec IPA ou MEC.
- Le mastic sec peut être uniquement retiré mécaniquement.

Conformité et Agréments

- SG200 Standard bénéficie de l'Evaluation Technique Européenne (ETE) 05/0006 ainsi que du marquage CE selon le guide EOTA ETAG 002.
- Il est aussi certifié label SNJF-VEC.

Précautions de sécurité

Les Fiches Techniques et les Fiches de Données de Sécurité doivent être lues et comprises avant utilisation.

Service

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

Note

Les informations contenues dans ce document sont des informations à caractère général qui n'ont pas valeur contractuelle.

Les données techniques ne constituent aucune garantie en ce qui concerne les caractéristiques des produits.

Compte tenu de la diversité des matériaux employés, des procédés d'application et des conditions d'utilisation, qui échappent à notre contrôle, des essais spécifiques sont recommandés avant toute commande.

Les informations et illustrations figurant sur ce document sont basées sur les caractéristiques techniques en cours et sur notre expérience au moment de l'établissement de ce document, arrêté au mois de Mai 2015.

Le fabricant se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques de ses produits à tout moment.

Les conditions de garantie des produits sont régies exclusivement par nos conditions générales de vente.

La responsabilité de la Société tremco illbruck ne saurait être engagée sur la base des informations générales fournies par cette fiche produit.

DONNÉES TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	
		Partie A	Partie B
Composants			
Type		Silicone neutre bi-composant	
Couleur		Blanc cassé	Noir
Couleur du mélange		Anthracite	
Densité*		1,33	1,38
			1,34
Temps de travail*		30 à 60 minutes	
Temps hors collant ^{1)*}		80 minutes	
Ratio de mélange en poids		10,7	1
Ratio de mélange en volume		12	1
Tolérance ratio (en poids)		Min 8,7	Min 1
		Max 11,77	Max 1
Dureté Shore A *	EN ISO 868	35	
Résistance à la rupture	EN ISO 8339	>1,00 MPa	
Contrainte de traction admissible*	ETAG 002	0,14 MPa	
Contrainte de cisaillement admissible sous charge permanente*	ETAG 002	0,007 MPa	
Module secant à 12.5% d'allongement K12.5	EN ISO 8339	>1,4 MPa	
Allongement à rupture	EN ISO 8339	>200%	
Reprise élastique (après extension à 25% pendant 24 heures)	EN ISO 7389	>95%	
Température d'application recommandée		+15°C à +35°C	
Température de service		-40°C à +150°C	

¹⁾ À +23°C et 50% d'humidité relative.

* Valeurs typiques

Pour les températures basses et élevées, le temps et la rapidité de polymérisation peuvent changer. Nous contacter au préalable, pour des écarts importants de températures à l'application et au stockage.

