

MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE

**Mastic silicone de type « acétique » translucide sous Label
SNJF : élastomère 1ère catégorie, monocomposant sans
primaire sur verre et aluminium**



V1.0

DEFINITION ET PRESENTATION DU PRODUIT

MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE est un mastic translucide de type « acétique » monocomposant sans primaire, à hautes performances (à base de caoutchouc silicone) qui assure l'étanchéité de tous joints d'étanchéité sur support verre, bois, aluminium anodisé, céramique, et joints de sanitaire, etc.

Prêt à l'emploi, MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE polymérise au contact de l'humidité de l'air pour former un joint souple et résistant qui ne coule pas en applications verticales, ne se fendille pas, résiste aux U.V., à l'eau douce ou salée et reste élastique à toute température.

MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE contient un fongicide lui permettant de résister aux moisissures.

L'adhérence du MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE est parfaite sur verre, bois, aluminium anodisé et matériaux vitrifiés.

DOMAINES D'APPLICATION

- Vitrierie,
- Joint d'étanchéité des constructions métalliques pour panneaux de façade, murs-rideaux,
- Joint d'étanchéité en vitreries, assemblages,
- Isolation de fenêtres, portes, baies vitrées, huisseries, gaines de climatisation,
- Réparation d'objets en verre, céramique,
- Collage d'éléments en grès, céramique, faïence, pâte de verre,
- Assemblages bois/verre, verre/verre, verre/aluminium, aluminium/aluminium,
- Etanchéité des ponts, hublots, joints de dérive, de mâts, de caissons étanches,
- Etanchéité des constructions de jardins,
- Etanchéité des serres et verrières.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<i>Composition :</i>	Caoutchouc silicone de type « acétique »
<i>Aspect :</i>	Mastic monocomposant
<i>Consistance :</i>	Pâte thixotrope avant polymérisation et masse caoutchouteuse après polymérisation
<i>Couleur :</i>	Translucide
<i>Densité :</i>	0,9
<i>Dureté shore A :</i>	20
<i>Formation de peau :</i>	10 mn (à 23°C et 50 % d'humidité relative)
<i>Lissage :</i>	5 à 10 mn
<i>Temps de séchage :</i>	- Hors poussière en quelques heures à 20°C et 50 % humidité relative - Epaisseur polymérisée à 24 heures, 20°C et 50 % humidité relative : 3 mm - Polymérisation complète entre 1 et 14 jours, suivant la section du joint et le pourcentage d'humidité de l'air ambiant (après 15 jours les propriétés d'adhérence sont optimales)



ARCANE Industries S.A.
73, avenue du Douard- Z.I des Paluds -13685 AUBAGNE Cedex
T : 00 33 (0)4 42 82 16 95 F : 00 33 (0)4 42 82 16 77
Courriel du service technique : laboratoire@arcane-industries.fr
Site Internet : <http://www.arcane-industries.fr>
<http://www.maison-etanche.com>



Températures limite d'application :	+ 5°C à + 40°C
Limite de température de service :	- 30°C à + 120°C
Solubilité et nettoyage des outils :	White Spirit
Fluage :	Nul
Adhérence :	- Parfaite sur tous supports - Des tests d'adhésivité-cohésion sous traction maintenue selon la norme NF P 85 508 n'ont montré aucun décollement du mastic sur les supports
Module d'élasticité à 100 % :	0,5 MPa
Reprise élastique :	Supérieure à 70 % : le test est réalisé selon la méthode NF P 85 506 (traction maintenue pendant 24 heures sous un taux d'extension de 200 %)
Résistance à la rupture :	0,55 MPa
Allongement à la rupture :	Environ 400 % : le test est réalisé selon la norme NF P 85 507 (détermination des caractéristiques d'adhésivité-cohésion par traction jusqu'à rupture du mastic appliqué entre deux faces parallèles) : Allongement (%) : 50 100 150 200 250 550 Module (MPa) : 0,15 0,22 0,28 0,34 0,39 0,65
Résistance à la déchirure :	Environ 70 N/cm
Résistance en température :	De - 40°C à 150°C en continu : le test selon la méthode NF P 85 517 (4 jours à 70°C) n'a montré aucune rupture ni décollements des éprouvettes
Perméabilité aux gaz :	- Très perméable (caractéristique principale des silicones) - La quantité de gaz des composés suivants, traversant pendant 1 seconde, une épaisseur de 1 cm de mastic sur une surface de 1 cm ² et sous une pression de 1 cm de Hg : <ul style="list-style-type: none"> • vapeur d'eau : 2500 cm³ • butane : 900 cm³ • propane : 410 cm³ • éthylène : 135 cm³ • hydrogène : 65 cm³ • oxygène : 60 cm³ • azote : 28 cm³ • hélium : 35 cm³
Résistance chimique :	- Très bonne tenue aux rayonnements - Résistance à l'ozone - Très bonne résistance à l'eau et à l'eau de mer - Très bonne résistance au brouillard salin (les tests effectués selon la norme AFNOR pendant 500 heures montrent que ni la dureté shore, ni l'allongement à la rupture et ni la résistance à la rupture ne varient de plus de 20 %) - Bonne résistance aux acides et bases dilués - Bonne résistance aux solvants usuels et aux hydrocarbures aliphatiques avec cependant un gonflement du mastic durant l'exposition - Résistance très faible aux hydrocarbures aromatiques - Excellent comportement au vieillissement (après plusieurs mois la variation d'allongement à la rupture est < 10 % et la variation de résistance à la déchirure est < 30 %) - Excellent comportement aux intempéries, aux atmosphères corrosives et aux rayons U.V.

PROCES VERBAUX - REFERENCES

Label S.N.J.F. (Syndicat National des Joints et Façades) : *élastomère 1^{ère} catégorie sans primaire sur verre et aluminium.*



ARCANE Industries S.A.
73, avenue du Douard- Z.I des Paluds -13685 AUBAGNE Cedex
T : 00 33 (0)4 42 82 16 95 F : 00 33 (0)4 42 82 16 77
Courriel du service technique : laboratoire@arcane-industries.fr
Site Internet : <http://www.arcane-industries.fr>
<http://www.maison-etanche.com>



CONSEILS GENERAUX D'EMPLOI

En préfabrication lourde, maçonnerie traditionnelle et préfabrication légère, l'emploi, la mise en œuvre du MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE et la dimension des joints exécutés doivent être conformes aux règles professionnelles du S.N.J.F.

En miroiterie, l'emploi et la mise en œuvre du MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE doivent être conformes aux prescriptions du D.T.U. Miroiterie 39/4.

1 - Préparation des supports

Les surfaces à traiter doivent être propres, sèches, dégraissées, dépoussiérées et adhérentes.

Verre-émail : dégraisser les supports avec un solvant tel que l'ARCANE 220 US.

Aluminium : dégraisser les surfaces avec un tampon imbibé de solvant (ARCANE 220 US).

Matières plastiques : abraser les surfaces à la toile émeri et dégraisser avec un solvant compatible.

Mastic sur mastic : MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE adhère parfaitement sur lui même à condition d'appliquer du mastic frais sur un mastic polymérisé propre (nettoyage à l'ARCANE 220 US).

2 - Mise en œuvre

MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE s'applique sans primaire. Couper complètement l'opercule. Visser l'embout sur la cartouche. Couper le cône selon la largeur du joint à obtenir. Monter la cartouche sur le pistolet. Presser la détente du pistolet de manière régulière en le guidant manuellement.

Un « bourrage » est quelquefois nécessaire, il sera alors utilisé un fond de joint. On enfoncera celui-ci, sans le détériorer, à une profondeur déterminée en fonction de la largeur du joint à mastiquer.

Outils : brosse métallique, carde, disque abrasif, toile émeri, solvants, chiffons et brosse à poils souples pour dépoussiérer. MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE s'applique au pistolet manuel ou pneumatique.

3 - Applications

Le masticage s'effectue en utilisant le mastic MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE tel quel. Pour les joints larges, l'application se fait en 3 passes : 2 sur les lèvres du joint et 1 sur le fond. « Serrer » ensuite le joint pour faire adhérer parfaitement le mastic sur les supports. Lisser la surface avec une spatule (l'emploi d'eau ou d'eau savonneuse facilite cette opération, mais il faut faire attention à ne pas mettre de l'eau savonneuse au contact du joint, ce qui conduirait à des défauts d'adhérence inévitable).

4 - Consommation

TABLEAU QUANTITATIF D'UTILISATION : selon la largeur et la profondeur du joint

Largeur du joint en mm	Profondeur conseillée en mm	Nombre de mètres linéaires par cartouche de 310 cc	Nombre exact de cartouches pour 100 ml
2	2	77.50	1.3
3	3	34.44	2.9
5	5	12.40	8.0
8	5	7.75	12.9
10	5	6.20	16.1
15	8	2.58	38.7
20	10	1.55	64.5
25	12	1.03	96.7
30	15	0.68	145.1
35	17	0.52	191.9
40	20	0.38	258.0



ARCANE Industries S.A.
73, avenue du Douard- Z.I des Paluds -13685 AUBAGNE Cedex
T : 00 33 (0)4 42 82 16 95 F : 00 33 (0)4 42 82 16 77
Courriel du service technique : laboratoire@arcane-industries.fr
Site Internet : <http://www.arcane-industries.fr>
<http://www.maison-etanche.com>



5 - Finition

Lisser avec une pomme de terre épluchée ou un doigt humide. On peut également utiliser une spatule trempée d'eau. Le temps de lissage pour le mastic MASTIC VERRE ALUMINIUM SILICONE est d'environ 5 mn à une température de 25°C environ. Au delà, il y a formation d'une peau franche. Mastiquer et lisser de préférence de bas en haut et éviter les projections d'eau.

PRECAUTIONS PARTICULIERES ET SECURITE

Ne pas utiliser sur support basique (maçonnerie, béton, marbre, etc.). Ne peut pas être recouvert de peinture. Faire attention à ne pas mettre d'eau savonneuse au contact du joint. La vitesse de polymérisation dépend de la température et du degré d'hygrométrie. La polymérisation s'effectue depuis la périphérie du mastic vers le cœur. La formation de peau définit le temps de lissage du mastic. Eviter le contact avec la peau. Dégage pendant la polymérisation des vapeurs d'acide acétique. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement avec de l'eau et consulter un spécialiste. Utiliser seulement dans des zones bien ventilées. Conserver hors de portée des enfants.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Transport :

non soumis à la réglementation des transports.

Stockage et consommation :

12 mois en emballage d'origine fermé à l'abri de l'humidité. Stocker dans un local correctement ventilé à une température maximum de + 30°C.

TEINTE

Translucide.

CONDITIONNEMENT

Cartouche en plastique inaltérable: 310 cc.



ARCANE Industries S.A.
73, avenue du Douard- Z.I des Paluds -13685 AUBAGNE Cedex
T : 00 33 (0)4 42 82 16 95 F : 00 33 (0)4 42 82 16 77
Courriel du service technique : laboratoire@arcane-industries.fr
Site Internet : <http://www.arcane-industries.fr>
<http://www.maison-etanche.com>

