Fiche Technique

MASTIC SILICONE 902

FONCTIONNALITE

Mastic silicone technique d'étanchéité et de collage de très hautes performances, type acétique haut module réticulant au contact de l'humidité ambiante.
Ce mastic a été spécialement formulé pour des applications industrielles :

- Industrie des transports – Homologation SNCF (0.213.5691 pour le translucide, 0.213.4231 pour le blanc et 0.213.7520 pour le noir) - (collage de verre/ verre et sur métal, joints formés in-situ pour boîtes de vitesse, compresseurs, pompes).
- Appareils électro-ménagers (joints souples pour la fabrication de réfrigérateurs, congélateurs, machines à laver, aspirateurs, fours).
- Industrie du froid et isolation (carrosseries frigorifiques, bâtiments isothermes).
- Industrie électronique et électrique (joints d'étanchéité des boîtiers et armoires électriques, des pompes, des moteurs et commutateurs).
- Nautisme.
- Applications industrielles générales (étanchéité des appareils et des gaines de ventilation, de conditionnement d'air, conduits de cheminées).
- Maintenance industrielle.

Labels et Agréments

Conforme à la norme ISO 11600 – F&G – 25 HM – béton/primaire, verre, aluminium/primaire.

Caractéristiques techniques

Spécifications	**Caractéristiques**
Couleur	Translucide, blanc, gris, noir
Aspect	Pâte non coulante
Type de mastic	Silicone acétique mono composant haut module d'élasticité réticulant au contact de l'humidité de l'air.
Densité	1.04
Température de mise en oeuvre	De +5°C à +40°C
Temps de lissage	5 minutes
Temps perte de collant	Peu collant : 20 minutes Non collant : 2 heures
Vitesse de prise	3 mm par 24 h (à 23°C et 50% d'humidité relative)
Sur joint réticulé :	
Dureté shore A	23
Module d'élasticité à 100 %	0.50 MPa
Allongement à la rupture	500 %
Résistance à la rupture	2.1 MPa
Tenue en température	De –70°C à +230°C (260°C en pointe) pour le blanc, translucide et gris De –70°C à +250°C (300°C en pointe*) pour le noir
Résistance	Excellente à l'ozone, au brouillard salin, aux acides et bases diluées, aux solvants usuels et hydrocarbures.
Adhérence	Très bonne sur de nombreux supports lisses : verre, aluminium, céramique, etc ….

* résultats basés sur une période de 96 heures à 300°C. Sur cette période, la perte de masse et de volume n'excédent pas 13%. Les contraintes de traction ne devant pas dépasser 0.8 kg/cm² et une dilatation supérieure à 59 %

Mise en œuvre

Préparation

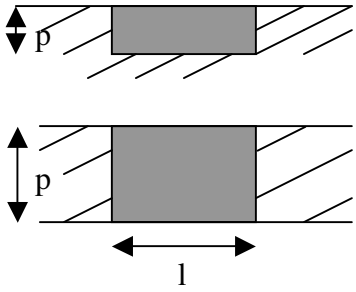
- Les travaux doivent être réalisés conformément au DTU 39 / norme NFP78 201.
- Verre, carrelage : dégraissage à l'alcool suivi d'un essuyage avec un chiffon propre.
- Métaux, aluminium : suppression de la rouille et passivation des supports. Si besoin est, ponçage à l'abrasif, dégraissage à l'alcool suivi d'un essuyage avec un chiffon propre. Pour l'aluminium anodisé, seul un dégraissage s'impose.
- Plastiques : Ponçage à l'abrasif, dégraissage avec un solvant recommandé par le fabricant, et si besoin un flammage (réaliser des essais préalables).
- D'une manière générale, les supports doivent être sains, secs, dépoussiérés et exempts de corps gras.

Mode d'emploi

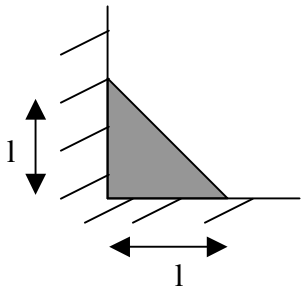
- Poser si besoin est, des rubans de masquage.
- Appliquer le mastic avec un pistolet manuel ou pneumatique (aucun réchauffage n'est nécessaire).
- Suivant le travail à effectuer (étanchéité, calfeutrement ou collage), soit lisser le joint avec une spatule humide afin de plaquer le mastic contre le support, soit écraser le cordon de mastic avec la deuxième surface à coller.

Consommation

En fonction des dimensions du joint et de l'application, une cartouche de 310 ml permettra de réaliser un joint d'une longueur (la longueur du joint est exprimée en mètres) :



Profondeur en mm (p)	Largeur en mm (l)					
	8	10	15	20	25	30
4	9.6	7.7	5.1	3.8	3.1	2.5
5	7.7	6.2	4.1	3.1	2.4	2.0
7	5.5	4.4	2.9	2.2	1.7	1.4
8	4.8	3.8	2.5	1.9	1.5	1.2
10		3.1	2.0	1.5	1.2	1.0
12			1.7	1.2	1.0	0.8
15			1.3	1.0	0.8	0.6
20				0.7	0.6	0.5



largeur en mm (l)	Largeur en mm (l)				
	4	6	8	10	12
4	19.3				
6		8.6			
8			4.8		
10				3.1	
12					2.1

Nettoyage du matériel

Le nettoyage du matériel se fait à l'acétone, au white-spirit ou à l'alcool éthylique avant séchage du mastic et par grattage après durcissement.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.
Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.
La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com

Stockage

Stocker à une température comprise entre -5°C et +30°C.
La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Observations

Dans la plupart des cas d'étanchéité, lorsque le joint est confiné et peu sollicité, ce mastic peut s'appliquer sur bois, métaux et plastiques. Dans le cas de collages techniques, où le joint est mécaniquement sollicité, il est recommandé d'utiliser un primaire d'adhérence (nous consulter pour la référence à employer).
Sur certains métaux non protégés, risque de corrosion.
Déconseillé sur verres spéciaux traités.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.
Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.
La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com

GEB SAS – BP 62062 – Tremblay en France
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00
N°SIREN : 500 674 056