

BUILDING TRUST

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SikaTack® Panel

Colle polyuréthane monocomposante pour panneaux de façade sur lame d'air ventilée

PROPRIÉTÉS TYPIQUES DU PRODUIT (INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES VOIR FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ)

Densité (avant durcissement) Résistance à l'affaissement Température d'application environnement Temps de formation de peau (CQP019-1) Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) 1.1 kg/l Bien 5 à 40 °C Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) Voir diagramme 1 45 2.5 MPa 500 %	Base Chimique	Polyuréthane monocomposant
Densité (avant durcissement) Résistance à l'affaissement Température d'application Environnement S à 40 °C Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) 1.1 kg/l Bien 1.1 kg/l 1.2 kd °C Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 1 température du support au min. 3 °C	Couleur (CQP001-1)	Ivoire
Résistance à l'affaissement Température d'application environnement 5 à 40 °C Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) 35 minutes A Vitesse de durcissement (CQP049-1) Voir diagramme 1 Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) Bien Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée	Mode de polymérisation	Polymérisation sous l'action de l'humidité
Température d'application environnement 5 à 40 °C Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) 35 minutes A Vitesse de durcissement (CQP049-1) Voir diagramme 1 Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Soo % Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) -40 à 90 °C	Densité (avant durcissement)	1.1 kg/l
Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) Température du support au min. 3 °C au-dessus du point de rosée 25 minutes ^ 45 2.5 MPa 7 N/mm -40 à 90 °C	Résistance à l'affaissement	Bien
point de rosée Temps de formation de peau (CQP019-1) Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) point de rosée 35 minutes A 45 2.5 MPa 2.5 MPa 7 N/mm -40 à 90 °C	Température d'application environnement	5 à 40 °C
Temps de formation de peau (CQP019-1) Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) 35 minutes A Voir diagramme 1 2.5 MPa 2.5 MPa 7 N/mm -40 à 90 °C		Température du support au min. 3 °C au-dessus du
Vitesse de durcissement (CQP049-1) Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) Voir diagramme 1 45 2.5 MPa 7 N/mm -40 à 90 °C		point de rosée
Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527) Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) 45 2.5 MPa 500 % 7 N/mm -40 à 90 °C	Temps de formation de peau (CQP019-1)	35 minutes ^A
Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527)2.5 MPaAllongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527)500 %Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34)7 N/mmTempérature de service (CQP509-1 / CQP513-1)-40 à 90 °C	Vitesse de durcissement (CQP049-1)	Voir diagramme 1
Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527) Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34) 7 N/mm Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) -40 à 90 °C	Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34)7 N/mmTempérature de service (CQP509-1 / CQP513-1)-40 à 90 °C	Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa
Température de service (CQP509-1 / CQP513-1) -40 à 90 °C	Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
	Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Durée de stockage 12 mois ^B	Température de service (CQP509-1 / CQP513-1)	-40 à 90 °C
	Durée de stockage	12 mois ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

 $^{\mbox{\scriptsize A)}}$ 23 °C / 50 % h.r.

B) Stockage au-dessous de 25 °C

DESCRIPTION

SikaTack® Panel est une colle polyuréthane monocomposante, thixotrope, pâteuse, pour le collage structurel de façades sur lame d'air ventilées et de revêtements intérieurs entre des sous-constructions verticales et des panneaux exposés à des charges dynamiques et statiques.

La colle durcit sous l'action de l'humidité atmosphérique.

SikaTack® Panel fait partie du système de panneaux SikaTack® pour l'installation dissimulée et économique de panneaux de façade sur lame d'air ventilée, qui a été approuvé par les autorités de construction du DIBt.

AVANTAGES DU PRODUIT

- Surfaces de façade esthétiques, faciles à entretenir et exemptes de défauts de surface.
- SikaTack® Panel possède un agrément général de l'autorité de construction: Deutsches Institut für Bautechnik, DIBt Certificat no Z-10.8-408
- Liberté de conception pour une conception créative des façades
- Montage rapide et économique
- Résistant aux intempéries et au vieillissement
- Monocomposant, prêt à l'emploi
- Collage élastique, absorbe les vibrations et les mouvements
- Absorption uniforme de la charge sur l'ensemble du panneau de façade (pas de pics de tension)
- Absorption de charges dynamiques et statiques élevées
- Bonne adhérence sur un grand nombre de supports

DOMAINE D'APPLICATION

SikaTack® Panel convient pour le collage structurel des façades sur lame d'air ventilées et des revêtements de parois en intérieur entre les sous-constructions verticales et les panneaux de façade, qui sont exposés à des charges dynamiques et statiques.

Les supports appropriés comprennent l'aluminium anodisé et revêtu de poudre, les panneaux composites en aluminium, les panneaux stratifiés (HPL) et les matériaux céramiques.

Ce produit convient uniquement aux utilisateurs expérimentés.

Pour garantir l'adhérence et la compatibilité des matériaux, des essais préliminaires doivent être effectués avec les matériaux d'origine dans les conditions respectives.

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SikaTack® PanelVersion 04.01 (04 - 2023), fr_CH 012036210019001000

MODE DE POLYMÉRISATION

SikaTack® Panel 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 durcissement (voir diagramme 1).

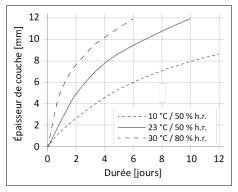


Diagramme 1: Vitesse de durcissement de SikaTack® Panel

MÉTHODE D'APPLICATION

Traitement préalable de la surface

Les surfaces de collage doivent être portantes, solides, propres, sèches, exemptes d'huile, de graisse, de poussière et de particules friables, de laitance de ciment, de peintures, d'agents hydrophobes et de revêtements antigraffiti.

Le traitement de surface dépend de la nature spécifique du support et est crucial pour une liaison durable.

Application

La géométrie standard pour le collage des panneaux de façade est de 12×3 mm. La pointe de la buse fournie (10×8 mm) assure la géométrie correcte du cordon de colle extrudé (voir figure 1).

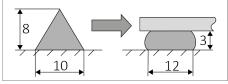


Figure 1: Application de colle recommandé

La température optimale pour le support et la colle est comprise entre 15 °C et 25 °C. Sika-Tack® Panel peut être appliqué entre 5 °C et 40 °C. Pour éviter la condensation sur les surfaces, la température des composants (p.ex. panneaux de façade, sous-construction) doit être supérieure d'au moins 3 °C à la température du point de rosée.

Le temps de formation de la peau est nettement plus court dans les climats chauds et humides. Toujours assembler les panneaux de façade avant d'atteindre 75% du temps de formation de la peau dans les conditions climatiques locales (voir les directives générales du système SikaTack® Panel). Ne pas assembler ou jointoyer après la formation de peau. SikaTack® Panel peut être appliqué à la main, au moyen d'un pistolet à piston à commande pneumatique ou électrique.

Nettoyage

Les résidus de SikaTack® Panel non polymérisés sur les outils et installations peuvent être nettoyés avec Sika® Remover-208 ou un autre solvant approprié. Une fois durci, le matériau ne peut être enlevé que mécaniquement.

Le nettoyage des mains et de la peau doit être effectué immédiatement à l'aide de lingettes de nettoyage appropriées (p.ex. Sika® Cleaner-350H) ou d'une pâte pour les mains industrielle appropriée et de l'eau. Ne pas utiliser de solvants sur la peau!

Limites d'application

Pour le collage des panneaux de façade, toujours utiliser SikaTack® Panel avec la bande de montage SikaTack®. Le ruban de montage SikaTack® garantit l'épaisseur correcte de la couche d'adhésif et empêche le glissement du panneau immédiatement après l'assemblage. Lorsque SikaTack® Panel durcit, la résistance de la colle augmente et prend en charge la charge statique.

La résistance à long terme de la liaison est assurée par la colle SikaTack® Panel. L'inclusion des valeurs mécaniques de la bande de montage SikaTack® Panel dans le calcul de la résistance à long terme n'est pas autorisée. L'application est réalisée sur toute la longueur de la sous-construction.

Le matériau ne doit pas être mélangé ou mis en contact, à l'état non polymérisé, avec des substances réagissant avec les isocyanates, en particulier les alcools, qui sont par exemple un composant de l'alcool à brûler, de nombreux diluants, de produits de nettoyage et d'huile de coffrage, car cela perturbe ou empêche la polymérisation (réticulation) du matériau.

Le système SikaTack® Panel ne peut être utilisé dans l'application très exigeante du collage des panneaux de façade que par des professionnels expérimentés et après des tests détaillés et une approbation écrite du département technique de Sika Industry.

AUTRES INFORMATIONS

Les informations contenues dans le présent document ne sont données qu'à titre indicatif. Des remarques sur des applications spécifiques sont disponibles sur demande auprès du département technique de Sika Industry. Les documents suivants sont d'autre part disponibles:

- Fiche de données de sécurité
- Fiches techniques des produits SikaTack® Panel Fixing Tape, SikaTack® Panel Primer, Sika® Aktivator-205
- Certificat d'homologation générale, Certificat no: Z-10.8-408
- Directives générale du système SikaTack® Panel

CONDITIONNEMENT

Portion	600 ml

REMARQUE CONCERNANT LES VA-LEURS MESUREES

Toutes les valeurs techniques indiquées dans cette fiche technique sont basées sur des tests effectués en laboratoire. Des circonstances indépendantes de notre volonté peuvent conduire à des déviations des valeurs effectives.

DIRECTIVES RELATIVES À LA SÉCURI-TÉ

Pour plus d'informations relatives au transport, à la manipulation, à l'entreposage et à l'élimination, consulter la Fiche de Données de Sécurité actuellement en vigueur contenant les principales données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données relatives à la sécurité.

RENSEIGNEMENTS JURIDIQUES

Les informations contenues dans la présente notice, et en particulier les recommandations concernant les modalités d'application et d'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou recommandations écrites, ou autre conseil donné, n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés, ni aucune garantie de conformité à un usage particulier. L'utilisateur du produit doit vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Nos agences sont à votre disposition pour toute précision complémentaire. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos Conditions générales de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la notice technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT SikaTack® Panel Version 04.01 (04 - 2023), fr_CH 012036210019001000 Sika Suisse SA Tüffenwies 16 CH-8048 Zurich Tel. +41 58 436 40 40 sika@sika.ch www.sika.ch







