

# POLYMÈRES À TERMINAISON SILANE

## TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACES SIKA

POUR LES POLYMÈRES À TERMINAISON SILANE (STP) DE LA SÉRIE Sikaflex®-500

### UTILISATION DU TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACES SIKA

Les informations contenues dans ce document concernant le traitement préparatoire des surfaces servent uniquement de lignes directrices et doivent être vérifiées par des essais sur les surfaces originales. Des recommandations spécifiques à un projet pour le traitement préparatoire sur la base des essais de laboratoire sont disponibles sur demande directement chez Sika.

# RECOMMANDATIONS POUR LA SÉRIE Sikaflex®-500

## CONDITIONS PRÉALABLES:

Les surfaces doivent être sèches, exemptes d'huile, de graisse et de poussière ainsi que sans particules friables. Les surfaces non poreuses présentant des salissures peuvent être nettoyées avec Sika® Remover-208. En fonction du type de salissures, il est aussi possible d'utiliser Sika® Cleaner P ou d'autres nettoyants appropriés. Pour des surfaces présentant des couches d'oxyde ou d'autres couches de faibles résistances, poncer la surface jusqu'au matériau de base. Il est recommandé de vérifier la compatibilité avec les surfaces à nettoyer.

Niveau	Description
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Travaux courants d'étanchéité. Petits éléments soumis à de faibles sollicitations mécaniques.</li> <li>Collages en intérieur sans fonction portante; pas de sollicitations à court terme par la température, pas de contact avec l'eau.</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Travaux d'étanchéité pour de grands éléments pour lesquels il faut s'attendre à de grands mouvements de joints.</li> <li>Collages en intérieur et extérieur sous des conditions climatiques normales</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Autres applications avec exigences supplémentaires qui ne sont pas décrites sous les niveaux 1 et 2.</li> <li>Production en série</li> </ul>

SUPPORT	Explication*	Niveau 1			Niveau 2			Niveau 3
		Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage / activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage / activation	Primaire	
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1 et similaires)	1	SVF	SA-205 SA-100		SVF	SA-205 SA-100		
Aluminium (anodisé)	2		SA-205 SA-100				SP-210 SP-507	
Acier (St37 etc.)	3		SA-205 SA-100		SVF		SP-210 SP-507	
Acier (acier inoxydable, austénitique)	4		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Acier (zingué au feu, galvanisé)	5		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Métaux non ferreux (cuivre, laiton, bronze,...)	6	SVF	SA-205	SP-210	SVF	SA-205	SP-210	
Laques de finition bicomposantes, en phase aqueuse ou à base de solvants (polyuréthane, acrylique)	7		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Revêtements par poudre (PES, EP/PES)	7		SA-205 SCP		SVF	SA-205 SA-100		
Couches de fond bicomposantes en phase aqueuse ou à base de solvants (polyuréthane, acrylique, résine époxy)	7		SA-205 SCP			SA-205 SCP		
Laquages en plongée cathodiques (E-Coating)	7		SCP			SA-205 SCP		
Revêtements Coil-Coat	8		SA-205			SA-205 SA-306 LUM		
GRP (polyester insaturé), Côté gelcoat ou SMC	9		SA-205 SCP		SVF	SA-205 SCP		
GRP (polyester insaturé), côté layup	9	SVF	SA-205 SCP		SVF	SA-205	SP-210	
ABS	10			SP-507 SA-205 SP-215			SP-507 SA-205 SP-215	
PVC dur	10		SA-100			SA-100	SP-507	
Verre	11		SCP			SA-205 SCP		
Sérigraphie verre céramique	11		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Bois / contreplaqué / dérivés du bois	12			SP-210			SP-210 SP-215	

\* Explications, voir page 4.

1ère ligne = Recommandation  
2ème ligne = Alternative


VEUILLEZ CONTACTER NOTRE SERVICE TECHNIQUE

# DONNÉES SUR LES PRODUITS ET ABRÉVIATIONS

Les informations sur les produits ci-après sont des versions raccourcies des fiches techniques actuellement en vigueur.

<b>Sika® Aktivator</b>	<b>-100</b>	<b>-205</b>	<b>-306 LUM</b>
<b>Couleur du capuchon de fermeture</b>	orange	jaune	blanc
<b>Couleur du produit</b>	incolore à légèrement jaunâtre	incolore, clair	incolore à légèrement jaunâtre
<b>Type de produit</b>	Promoteur d'adhérence contenant des solvants		
<b>Température d'application</b>	En règle générale +10 à +35° C. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.		
<b>Moyen de traitement</b>	Essuyer et nettoyer au moyen d'un papier absorbant non pelucheux (avec Sika® Aktivator-205, essuyer seulement)		
<b>Consommation</b>	La consommation est d'env. 20 ml/m <sup>2</sup> (en fonction de la méthode d'application).		
<b>Temps de séchage minimal (23°C / 50% r. Lf.)</b>	Le temps de séchage minimal va de 10 minutes au minimum jusqu'à 30 minutes en fonction du produit et des conditions environnantes. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.		
<b>Sika® Primer</b>	<b>-210</b>	<b>-215</b>	<b>-507</b>
<b>Couleur du capuchon de fermeture</b>	gris	bleu foncé	noir
<b>Couleur du produit</b>	transparent, jaunâtre	transparent, jaunâtre	noir
<b>Type de produit</b>	Primaire (couche d'apprêt améliorant l'adhérence, contenant des solvants)		
<b>Température d'application</b>	En règle générale +10 à +35 ° C. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.		
<b>Préparation du travail</b>	-		Bien agiter l'aérosol jusqu'à ce que les billes d'acier soient nettement audibles. Continuer d'agiter durant encore une minute.
<b>Moyen de traitement</b>	Pinceau / Applicateur feutre / Applicateur mousse		
<b>Consommation</b>	La consommation est d'env. 50 ml/m <sup>2</sup> (en fonction de la porosité de la surface et de la méthode d'application)		
<b>Temps de séchage minimal (23 °C / 50 % r. Lf.)</b>	Le temps de séchage minimal va de 10 minutes au minimum jusqu'à 30 minutes en fonction du produit et des conditions environnantes. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.		

**Remarque:** Les produits Sika® Aktivator et les primaires sont des systèmes qui réticulent à l'humidité. Pour conserver les caractéristiques du produit, il est par conséquent important de refermer immédiatement l'aérosol après utilisation. Lors d'une utilisation fréquente et une ouverture/fermeture répétée, nous recommandons d'éliminer l'aérosol un mois après la première ouverture. En cas d'une utilisation irrégulière, nous recommandons d'éliminer l'aérosol deux mois après la première ouverture. Pour d'autres informations, veuillez vous référer à nos "Directives générales pour le collage et l'étanchéité avec les produits Sikaflex® et SikaTack®". En cas d'utilisation d'un applicateur mousse, s'assurer que celui-ci soit bien résistant aux solvants. La mousse mélamine Basotect® de BASF est p.ex. appropriée.

Abréviation	Produit/explication
	Pas de traitement préparatoire spécial nécessaire
SVF	Voile à poncer, "very fine" (par ex. de Sia ou 3M) suivi d'une étape de nettoyage, essuyer à sec ou SCP
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SA-306 LUM*	Sika® Aktivator-306 LUM
SP-507	Sika® Primer-507
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

**Remarque:** Tous les produits ne sont pas disponibles globalement.

\*Le produit a été rendu luminescent et renommé Sika® Aktivator-306 LUM. Ancien nom: Sika® Coating Aktivator.

Prima di utilizzare i prodotti, tenere sempre conto delle informazioni aggiuntive, come le linee guida generali "Sikaflex® - Coller, sceller, ammortir et proteger", le schede tecniche dei prodotti attuali, le schede di sicurezza, le informazioni aggiuntive sui prodotti e le informazioni tecniche, ecc. Le soluzioni specifiche per i progetti sono documentate nei rapporti di prova delle applicazioni tecniche. Queste soluzioni possono differire da questa tabella e hanno la precedenza sulle raccomandazioni generali di questa tabella di pretrattamento.

## 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 fiche technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

# EXPLICATIONS CONCERNANT LES SUPPORTS

## 1. Aluminium

Les alliages qui contiennent du magnésium ou du silicium peuvent présenter une couche instable en surface. Cette couche doit être enlevée au moyen d'un voile à poncer très fin.

## 2. Aluminium anodisé

Pour l'aluminium dont la surface est par exemple chromée, anodisée ou revêtue, un traitement préparatoire simple est en général suffisant. Etant donné la diversité des méthodes d'anodisation, il est nécessaire de réaliser des essais préalables afin d'obtenir une adhérence satisfaisante.

## 3. Acier

En fonction des conditions environnantes, l'acier est exposé à la corrosion. Les primaires Sika qui sont appliqués en très fines couches ne représentent dans ce sens pas une protection anticorrosion.

## 4. Acier inoxydable

Les notions "acier inoxydable" et "acier spécial" comprennent tout un groupe de produits qui ont une influence capitale sur le comportement d'adhésion. L'adhésion peut être améliorée par ponçage au moyen d'un voile à poncer très fin.

## 5. Acier zingué

Les principales méthodes de galvanisation sont a) le procédé Sendzimir, b) le zingage électrolytique et c) le zingage à chaud. Pour a) et b), le substrat est défini et la composition de la surface est presque régulière contrairement aux aciers zingués à chaud. C'est pourquoi leurs propriétés d'adhérence doivent être régulièrement contrôlées. L'acier zingué huilé doit être dégraissé avant utilisation. Le zingage sur l'acier ne doit pas être éliminé, mais seulement légèrement poncé.

## 6. Métaux non ferreux

Les métaux comme le laiton, le cuivre et le bronze ont tendance à réagir avec les colles-mastics d'étanchéité. C'est la raison pour laquelle il est conseillé de prendre contact avec le service technique pour de tels supports.

## 7. Surfaces revêtues, laques

La directive à suivre est la suivante: Les peintures par immersion cathodique, les peintures par poudre, les peintures époxy ou polyuréthane peuvent être collées avec les produits Sikaflex®. Des laques à base de résine alkyde séchant par oxydation ne sont pas appropriées comme surface d'adhérence. Lors de l'utilisation des systèmes de peintures suivants: polyvinylbutyral ou résines époxy estérifiées, c'est souvent la cohésion qui est plus élevée que l'adhésion sur les surfaces à assembler. Attention: des additifs de couleurs ou de laques peuvent avoir une influence négative sur l'adhérence à la surface de la laque. Certains revêtements peuvent être négativement influencés par les conditions climatiques. C'est la raison pour laquelle ceux-ci doivent être protégés contre les rayons UV et autres influences atmosphériques.

## 8. Revêtements Coil-Coat

Le Coil-Coating est un processus qui est défini dans la norme EN 10169:2010 et un procédé pour le revêtement des tôles métalliques. Les matériaux de revêtements disponibles peuvent être du polyester, des plastisols, du polyuréthane, du fluorure de polyvinylidène (PCFD) ou de l'époxy. Etant donné la grande variété de revêtements coil-coat, des essais préalables sont nécessaires afin de s'assurer que l'adhérence est suffisante.

## 9. GRP (matière synthétique renforcée de fibres de verre)

Le GRP est en général un matériau thermoplastique en polyester insaturé (UP), plus rarement en résine époxy et vinylester ou résine de phénol-formaldéhyde. Les éléments de construction qui viennent d'être fabriqués n'ont pas encore complètement réagi et subissent ainsi un retrait ultérieur. Par conséquent, il ne faut en principe coller que des composants GRP anciens ou trempés. Le côté lisse (côté gelcoat) peut présenter des agents de démoulage qui entravent les propriétés d'adhérence de la surface. La face rugueuse, côté tourné vers l'air lors de la fabrication, doit être poncée avant de pouvoir effectuer les autres étapes de traitement préparatoire de la surface. Pour les pièces GRP transparentes ou translucides, il faut observer les remarques en matière de protection contre les UV dans le chapitre "Informations générales".

## 10. Matières synthétiques

Certains matériaux en matière synthétique ne peuvent être collés qu'après un traitement préparatoire physico-chimique (passage à la flamme ou procédé plasma en combinaison avec un traitement préparatoire chimique). Ceci est valable p.ex. pour le polypropylène ou le polyéthylène. Pour les mélanges de matières plastiques, une déclaration formelle n'est pas possible à cause de la multitude de composants possibles ainsi que des agents de séparation internes et externes. Pour des matières synthétiques thermoplastiques, le risque de formation de fissures dues au craquellement lors du durcissement existe. Les pièces formées thermiquement doivent être transférées avant le collage dans un état sans tension par un traitement thermique contrôlé. Pour les plastiques transparents et translucides, veuillez observer les remarques ci-après dans le chapitre "Informations générales".

## 11. Verre / sérigraphie verre céramique

Certains pare-brise peuvent, selon le processus de fabrication, présenter des résidus de silicose sur le verre ou sur la bordure de sérigraphie céramique. Ceux-ci peuvent être éliminés avec Sika® Cleaner PCA.

## 12. Contreplaqué avec revêtement en résine phénolique

Ces plaques de contreplaqué étanches à l'eau sont revêtues d'une couche de finition jaune ou brune. Le traitement de la surface est le même que pour les laques et les revêtements. Dans certains cas, la couche de finition doit être poncée jusqu'à la couche de bois nue puis recevoir un traitement préparatoire comme pour le bois.

## INFORMATIONS GENERALES

### Supports transparents / translucides

Pour les supports transparents resp. translucides dont les surfaces d'encollage sont exposées directement à la lumière du soleil, il est nécessaire d'appliquer une protection contre les UV sur la surface d'encollage. Ceci peut être un couvre-joint opaque, une bordure de sérigraphie céramique optiquement étanche ou, pour les supports semi-transparentes (p.ex. GRP translucide ou sérigraphie), un primaire noir. Etant donné les sollicitations élevées par les UV en cas d'utilisation en extérieur,

un primaire noir seul comme protection contre les UV ne suffira pas. Pour les utilisations en intérieur ou pour les surfaces qui ne sont exposées qu'occasionnellement au rayonnement UV, le primaire noir suffit.

### Protection anticorrosion

Tous les agents de traitement préliminaire spécifiés ici n'offrent pas de protection complète contre la corrosion. Dans la plupart des cas, la couche de primaire protège contre la corrosion jusqu'à un certain point. Si cette protection pour l'application individuelle suffit, cela reste à l'appréciation du client.

### EPDM/SBR

Le caoutchouc peut être fabriqué à partir de caoutchouc naturel ou artificiel. Les compositions de matières les plus variées sont donc possibles. Ces supports doivent alors être testés au préalable quant à leur force de collage.

### ESC

Les fissures dues au craquellement lors du durcissement sont une des causes les plus fréquentes de fragilité dans les thermoplastiques, en particulier les polymères amorphes. Les fissures dues au craquellement lors du durcissement sont surtout provoquées par des sollicitations environnementales, des tensions externes et des agents chimiques liquides. Chaque processus de collage doit donc être examiné.

### Revêtements

Etant donné la multiplicité de revêtements différents et les modifications dans les cycles de fabrication, de telles surfaces doivent être soumises régulièrement à des vérifications quant à leur constance.

Avant toute utilisation et mise en œuvre, veuillez toujours consulter la fiche de données techniques actuelles des produits utilisés. Nos conditions générales de vente actuelles sont applicables.



SIKA SCHWEIZ AG

Tüffenwies 16  
CH-8048 Zürich  
+41 58 436 40 40  
www.sika.ch

BUILDING TRUST

