



POLYURETHANE

TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACES SIKA

POUR LES COLLES-MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ MONOCOMPOSANTES À BASE DE
POLYURÉTHANE DE LA SÉRIE Sikaflex®-200 ET SikaTack®

VERSION 9 (07/2016)

BUILDING TRUST



RECOMMANDATIONS POUR LA SÉRIE Sikaflex®-200U ET SikaTack®

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

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, un nettoyeur en phase aqueuse, un nettoyeur vapeur ou similaire. En cas de surfaces poreuses présentant des salissures, poncer la surface jusqu'au matériau de base. Il est recommandé de vérifier la compatibilité avec les surfaces à nettoyer.

SUPPORT		1			2			3
		Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage / activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage / activation	Primaire	
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1	SVF	100		SVF	205	204 N	
		SVF		207	SVF		207	
Aluminium (anodisé)	2		100			205	204 N	
				207	SVF		207	
Acier (St37 etc.)	3		205	204 N	SVF	205	204 N	
			100	206 GP	SVF		207	
Acier (acier inoxydable, austénitique)	4		100		SVF	205	204 N	
				207	SVF		207	
Acier (zingué au feu, galvanisé)	5		205		SVF	205	204 N	
				207	SVF		207	
Laques de finition bicomposantes, en phase aqueuse ou à base de solvants (polyuréthane, acrylique)	11		100				207	
				207		100	206 GP	
Métaux non ferreux (cuivre, laiton, bronze,...)	6	SVF	205	210	SVF	205	210	
Revêtements par poudre (PES, EP/PES)	11		100		SVF		207	
				207	SVF	100	206 GP	
Couches de fond bicomposantes en phase aqueuse ou à base de solvants (polyuréthane, acrylique, résine époxy)	11		100				207	
				207		100	206 GP	
Laquages en plongée cathodiques (E-Coating)	11		SCP				207	
			100			100		
Revêtements Coil-Coat	10		205		SVF	205		
			SCA		SVF	SCA	206 GP	
GRP (polyester insaturé), Côté gelcoat ou SMC	7		100		SVF	100	207	
				207				
GRP (polyester insaturé), côté layup	7	SVF		207	S-AS		207	
		SVF	100	206 GP	S-AS	205	215	
PRFC (matrice époxy)	14	SVF		207	SVF		207	
		SVF	100	206 GP	SVF	100	206 GP	
ABS	8			209 D		100	209 D	
				206 GP		100	206 GP	
PVC dur	8			215		205	215	
				207			207	
PMMA/PC (sans revêtement résistant aux griffures)	9			209 D	SVF		209 D	
				207	SVF		207	
Verre	13			207			207	
				100		100		
Sérigraphie verre céramique	13			207			207	
				100		100		
Bois / contreplaqué / dérivés du bois	12						215	

VEUILLEZ CONTACTER NOTRE SERVICE TECHNIQUE

Vous trouverez d'autres informations concernant les points 1 à 14 en page 4 sous "Explications concernant les supports"

VEUILLEZ OBSERVER LES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES COMME LES DIRECTIVES GÉNÉRALES POUR LE COLLAGE ET L'ÉTANCHÉITÉ AVEC LES PRODUITS SIKAFLEX® ET SIKATACK® OU CONSULTER LES FICHES TECHNIQUES DES PRODUITS ACTUELLEMENT EN VIGUEUR. LES ESSAIS DE COLLAGE SONT BASÉS SUR LES DIRECTIVES DE LA NORME DIN 54457 ET LE STANDARD INTERNE CQP 033-1.

UTILISATION DU TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACES SIKAFLEX®

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.

Sika® Aktivator	-205	-100 *	Sika® Coating Aktivator
Couleur du capuchon de fermeture	jaune	orange	blanc
Couleur	incolore, clair	incolore à légèrement jaunâtre	incolore à légèrement jaunâtre
Type de produit	Promoteur d'adhérence contenant des solvants		
Température d'application	En règle générale +10 bis +35°C. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.		
Moyen de traitement	Papier absorbant non pelucheux (pour Sika® Aktivator-100, essuyer la surface à assembler et appliquer en couche mince en une passe de travail).		
Consommation	env. 40 ml/m ²		
Temps de séchage minimal (23°C / 50% h.r.)	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.		

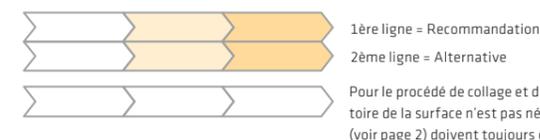
*Remarque: Le produit Sika® Aktivator a été renommé en Sika® Aktivator-100.

Sika® Primer	-204 N	-206 G+P	-207	-209 D	-210	-215
Couleur du capuchon de fermeture	bleu clair	noir	noir	vert	gris	bleu foncé
Couleur	jaune	noir	noir	noir	transparent, légèrement jaunâtre	transparent, légèrement jaunâtre
Type de produit	Primaire (couche d'apprêt améliorant l'adhérence, contenant des solvants)					
Température d'application	En règle générale +10 - +35°C. Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.					
Préparation des travaux	Secouer l'aérosol jusqu'à ce que le bruit de la bille d'acier soit bien audible. Ensuite, continuer de secouer durant encore une minute.					
Moyen de traitement	Pinceau / applicateur feutre / applicateur mousse					
Consommation	La consommation se situe entre 100 et 150 ml/m ² , en cas de surfaces poreuses environ 200 ml/m ² . Vous trouverez les valeurs détaillées dans la fiche technique du produit correspondante.					
Temps de séchage minimal (23°C / 50% h.r.)	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: 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 resp. explication
→	Pas de traitement préparatoire spécial nécessaire
S-AS	Poncer (grains de 60-80) et aspirer
SVF	Voile à poncer "very fine" + nettoyage à l'aspirateur, SCP ou similaire
SCP	Sika® Cleaner P
205	Sika® Aktivator-205
100	Sika® Aktivator-100*
SCA	Sika® Coating Aktivator
204 N	Sika® Primer-204 N
206 GP	Sika® Primer-206 G+P
207	Sika® Primer-207
209 D	Sika® Primer-209 D
210	Sika® Primer-210
215	Sika® Primer-215

*Remarque: Le produit Sika® Aktivator a été renommé en Sika® Aktivator-100.



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

L'aluminium et les alliages d'aluminium sont disponibles sous forme de profilés, tôles, plaques et pièces de fonderie. Les indications concernant le traitement préparatoire se rapportent aux produits mentionnés ici. Les alliages contenant du magnésium peuvent présenter sur la surface de l'oxyde de magnésium soluble à l'eau. Cette couche d'oxydation doit être enlevée au moyen d'un voile à poncer très fin. Pour les surfaces en aluminium traitées (chromées, anodisées ou revêtues), un traitement préparatoire simple suffit en général.

2. Aluminium anodisé

L'aluminium est un matériau hautement réactif qui peut oxyder. Grâce à une oxydation électrochimique ou chimique, il se forme une couche résistante dans une épaisseur de couche constante. Des surfaces traitées de cette manière peuvent facilement être peintes. Pour renforcer la force de résistance de la couche oxydée resp. pour protéger la couleur, des couches de vernis translucides dans différentes compositions chimiques sont appliquées en supplément. De tels supports doivent d'abord être testés quant à leur force de collage.

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 corrosion.

4. Acier inoxydable

La notion „acier inoxydable“ comprend tout un groupe de produits ayant une composition chimique et une nature du support différentes. Ceci a une grande influence sur le comportement d'adhérence. Sur la surface, on peut retrouver de l'oxyde de chrome qui peut être éliminé au moyen d'un voile à poncer très fin afin d'améliorer l'adhérence.

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 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. 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 (EP) ou polyuréthane (PUR). Des composants neufs en UP-GRP présentent des particules de monomère styrène qui est reconnaissable à son odeur typique. Etant donné que ces composants n'ont pas encore complètement réagi, ils subissent un retrait ultérieur et perdent leur forme origina-

le. 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 démolage qui entravent les propriétés d'adhérence de la surface. La face rugueuse, côté tourné vers l'air lors de la fabrication, contient en général l'agent de séchage à l'air, la paraffine. Dans ce cas, un ponçage soigneux de la surface est nécessaire avant d'effectuer les autres étapes de traitement préparatoire de la surface. Des pièces GRP minces et transparentes ou pigmentées de couleur claire, sont translucides. C'est pourquoi une protection appropriée contre les UV est nécessaire (voir aussi le point „Supports transparents / translucides“).

8. Matières synthétiques

Certains matériaux en matière synthétique ne peuvent être collés qu'après un traitement préparatoire physico-chimique (passage à la flamme, procédé plasma). Ceci est valable p.ex. pour le polypropylène ou le polyéthylène. Pour de nombreux alliages de matières plastiques (blends), 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.

9. PMMA / PC

Pour le collage de PMMA / PC, nous recommandons l'utilisation de Sikaflex®-223. Au cas où un élément en PMMA resp. en PC est revêtu d'un revêtement résistant aux griffures, celui-ci doit être poncé dans la zone de collage au moyen d'un papier émeri (grains 120) et la surface à assembler doit recevoir un traitement préparatoire comme pour les surfaces non revêtues. Veuillez prendre en considération que par ce fait les caractéristiques mécaniques du PMMA / PC peuvent se modifier. Veuillez contacter le département Industrie de Sika Deutschland GmbH oder (Sika Schweiz AG) ??? pour des solutions pour lesquelles le revêtement résistant aux griffures ne doit pas être éliminé. Pour le PMMA / PC, nous recommandons comme protection contre les UV une bande UV-Shielding.

10. Revêtements Coil-Coat

Le Coil-Coating est un procédé pour le revêtement des tôles métalliques. Les matériaux de revêtements courants peuvent être du polyester, des plastisols, du polyuréthane, du fluorure de polyvinylène (PCFD) ou de l'époxy. Le système de revêtement se compose de plusieurs couches.

11. Surfaces revêtues, laques

Pour les surfaces revêtues, des essais préliminaires sont nécessaires. La directive à suivre est la suivante Les systèmes réactifs qui réticulent thermiquement (KTL, peinture par poudre) ou par réaction de polyaddition (comme les peintures époxy ou PUR) peuvent être collés avec les produits Sikaflex®. Des laques à base de résine alkyde séchant par oxydation ne sont pas appropriées comme surface d'adhérence. Des systèmes de laques séchant physiquement, en général à base de polyvinylbutyral ou résines époxy estérifiées ne sont

en général compatibles qu'avec des mastics d'étanchéité et seulement de manière très limitée avec les colles. Attention: des additifs de couleurs ou de laque visant à influencer la formation de couche comme les agents d'étalement, le silicone, les agents matants et autres peuvent influencer les caractéristiques d'adhérence des laques. La constance de la qualité du revêtement doit être garantie au moyen d'un système d'assurance qualité.

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. Etant donné la diversité possible des matériaux de couche de finition, l'adhérence souhaitée n'est pas toujours atteinte. Dans de tels cas, la couche de finition doit être poncée jusqu'à la couche de bois nue puis recevoir un traitement préparatoire comme pour le bois.

13. Verre / sérigraphie verre céramique

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

14. PRFC (matière synthétique renforcée de fibres de carbone)

Les matières synthétiques renforcées de fibres de carbone sont des matériaux composites renforcés par des fibres et se composent de fibres de carbone (fibres de charbon) qui sont noyées dans un matériau-matrice (liant). Comme matériau-matrice, on utilise des duroplastes, le plus souvent une résine époxy, mais également d'autres duroplastes ou en partie des thermoplastes comme le polyester, l'ester de vinyle ou le nylon. Des additifs ajoutés dans le liant peuvent modifier les caractéristiques de la surface du PRFC.

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 une bande de couverture 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 (à l'exception p.ex. de prototypes ayant une durée de vie limitée), mais, 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.

Mise en peinture

Les produits Sikaflex® peuvent être peints avec la plupart des peintures bicomposantes courantes. Les meilleurs résultats sont obtenus lorsque le mastic adhésif est complètement durci. Au cas où l'application de la peinture doit être réalisée avant le durcissement complet, la compatibilité de la laque avec le mastic adhésif doit être testée au préalable en effectuant des essais préliminaires. Veuillez prendre en considération que les systèmes de peinture rigides empêchent le mouvement des joints ce qui, dans des cas particulièrement défavorables, peut conduire à la formation de fissures dans la peinture. Les peintures à base de PVC ainsi que les peintures séchant par oxydation (base: huile, résine alkyde) ne sont en général pas appropriées pour une application sur les produits Sikaflex®.

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 Zurich
Suisse

Contact

Tél. +41 58 436 40 40
Fax +41 58 436 46 55
www.sika.ch

BUILDING TRUST

