

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Sikaflex®-522

Mastic adhésif STP universel résistant aux intempéries, à faibles émissions

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

Base Chimique	Polymère à terminaison silane (STP)
Couleur (CQP001-1)	Blanc, gris, noir
Mode de polymérisation	Polymérise sous l'action de l'humidité
Densité (avant durcissement)	1.4 kg/l
Résistance à l'affaissement	Bien
Température d'application	5 à 40 °C
Temps de formation de peau (CQP019-1)	30 minutes ^A
Vitesse de durcissement (CQP049-1)	Voir diagramme 1
Retrait (CQP014-1)	-2 %
Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	40
Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527)	1.8 MPa
Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527)	400 %
Résistance à la déchirure amorcée (CQP045-1 / ISO 34)	7.5 N/mm
Température de service (CQP513-1)	-50 à 90 °C
	4 heures 140 °C
	1 heure 150 °C
Durée de stockage	cartouche / portion 12 mois ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) 23 °C / 50 % h.r.^B) Stockage au-dessous de 25 °C
DESCRIPTION

Sikaflex®-522 est une colle-mastic STP mono-composante, à faibles émissions.

Le produit présente une bonne résistance aux intempéries et aux moisissures.

Sikaflex®-522 répond aux exigences EHS les plus élevées.

Sikaflex®-522 présente une bonne adhérence sur un grand nombre de supports avec peu de traitement préliminaire.

AVANTAGES DU PRODUIT

- Résistance élevée au vieillissement et aux intempéries
- Bonne résistance contre les moisissures
- Emissions et odeurs particulièrement faibles
- Bonne adhérence sur de nombreux supports, sans qu'il soit nécessaire de procéder à un traitement préliminaire spécial
- Bonne stabilité de la couleur sous l'influence des UV
- Exempt d'isocyanates, de solvants, de phtalates et de silicones
- Conforme aux exigences d'hygiène pour les systèmes de climatisation et de ventilation selon la norme VDI 6022, feuille 1 (01/2018)
- Certificat ISEGA pour une utilisation dans le secteur alimentaire
- Certifié EC1^{PLUS}

DOMAINE D'APPLICATION

Sikaflex®-522 présente une bonne adhérence sur une large gamme de supports et convient pour la réalisation de collages et étanchéités élastiques en intérieur et extérieur.

Ce produit convient pour une utilisation dans le secteur de la climatisation et de la ventilation ainsi que pour les entreprises de transformation dans l'industrie alimentaire.

Les supports appropriés sont le bois, le verre, les métaux, les apprêts et les laques pour métaux (systèmes bicomposants), les matériaux céramiques et les plastiques.

Consulter les recommandations du fabricant avant d'utiliser Sikaflex®-522 sur des matériaux susceptibles de se fissurer sous contrainte. Des essais préliminaires doivent être effectués avec les matériaux originaux pour éviter les fissures sous contrainte.

Ce produit ne convient qu'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 appropriées.

MODE DE POLYMÉRISATION

Sikaflex®-522 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).

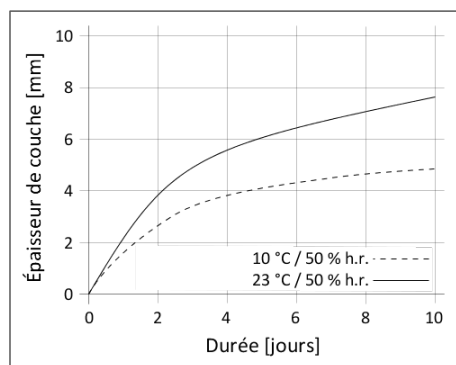


Diagramme 1: Vitesse de durcissement de Sikaflex®-522

RÉSISTANCE CHIMIQUE

Sikaflex®-522 est généralement résistant à l'eau douce, à l'eau de mer, aux acides dilués et solutions alcalines diluées; résiste temporairement aux carburants, aux huiles minérales, graisses et huiles végétales et animales; ne résiste pas aux acides organiques, au glycol, aux acides minéraux concentrés et aux alcalis ou solvants.

MÉTHODE D'APPLICATION

Traitement préalable de la surface

Les surfaces à assembler doivent être propres, sèches et exemptes de graisse, d'huile et de poussière.

La traitement préliminaire de la surface dépend de la nature spécifique du support et est déterminante pour une liaison durable.

Des informations sur le traitement préliminaire du support sont disponibles dans le Guide des préparations de surface Sika® actuel. Les informations qui y sont contenues sont basées sur l'expérience et doivent toujours être vérifiées par des tests préliminaires avec des matériaux originaux.

Application

Sikaflex®-522 peut être appliqué à des températures entre 5 °C et 40 °C (environnement et produit). Les changements de réactivité et de propriétés d'application doivent être pris en compte.

La température optimale pour le support et le mastic se situe entre 15 °C et 25 °C.

Noter que la viscosité augmente à des températures fraîches. Pour faciliter l'application, chauffer la colle à température ambiante.

Sikaflex®-522 peut être appliqué à l'aide d'un pistolet à cartouche manuels, pneumatiques ou électriques ou d'un système de pompage approprié.

Le temps de formation de la peau est nettement plus court en cas de climat chaud et humide.

Des informations sur le choix et la mise en place d'un système de pompage approprié sont disponibles auprès de System Engineering de Sika Industry.

Lissage et finition

Le lissage des joints doit être réalisé avant que le mastic d'étanchéité n'ait formé sa peau. Pour le lissage, il est recommandé d'utiliser Sika® Tooling Agent N. Tout autre agent de lissage devra être testé afin de vérifier la compatibilité.

Nettoyage

Les résidus de Sikaflex®-522 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!

Mise en peinture

Il est préférable de recouvrir Sikaflex®-522 pendant le temps de formation de la peau. Si le processus de peinture a lieu après la formation de la peau, l'adhérence peut être améliorée en prétraitant la surface du joint avec Sika® Aktivator-100 ou Sika® Aktivator-205 avant de peindre.

Si la peinture nécessite un processus de cuisson (au-dessus de 80 °C), les meilleurs résultats sont obtenus lorsque le mastic a complètement durci au préalable.

La compatibilité des peintures doit être vérifiée par des essais préliminaires dans les conditions de production.

Comme l'élasticité de la peinture est inférieure à celle du mastic, des fissures de peinture peuvent se produire dans la zone du joint.

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
- Guide des préparations de surface Sika pour les polymères à terminaison silane
- Directives générales pour l'application des colles-mastics d'étanchéité Sikaflex®

CONDITIONNEMENT

Cartouche	300 ml
Portion	600 ml

REMARQUE CONCERNANT LES VALEURS 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 SÉCURITÉ

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

Sikaflex®-522
Version 07.01 (07 - 2025), fr_CH
012201205220001000

Sika Schweiz AG
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel. +41 58 436 40 40
www.sika.ch

