



SCS2350

Mastic silicone élastomère

Description du produit

Le SCS2350 est un mastic silicone à polymérisation neutre qui est un excellent candidat pour le vitrage général et l'étanchéité ainsi que pour le scellement de cadres internes sur les ensembles de murs-rideaux. SCS2350 est fourni sous forme de pâte et, lors du durcissement, produit un joint en caoutchouc de silicone durable.

Principales caractéristiques et avantages typiques

Performance

- **Durabilité du silicone** – Le caoutchouc de silicone durci présente une résistance à long terme aux intempéries naturelles, notamment: les rayons ultraviolets, les températures élevées et basses, la pluie et la neige, avec un changement d'élasticité négligeable.
- **Capacité de mouvement de $\pm 25\%$** – Peut supporter 25% de mouvement en extension et en compression et offre une excellente récupération après une sollicitation aux chocs.
- **Durcissement plus rapide** – Temps de façonnage raccourci pour permettre un temps de manipulation plus rapide.
- **Faible teneur en COV**: nettement inférieure aux exigences du programme Leadership in Energy and Environmental Design (L.E.E.D.) du US Green Building Council.

Application

- **Adhérence** – Adhérence sans apprêt à de nombreux substrats et finitions, notamment: le verre, le polycarbonate, le vinyle, de nombreux plastiques, les peintures fluoropolymères et les revêtements à poudre électrostatique (y compris les surpulvérisations, les matériaux en aluminium, céramiques et porcelaines revêtus par conversion et anodisés.
- **Bonne maniabilité** – Pâte stable à la température qui est facilement distribuée au pistolet et façonnée sous températures chaudes et froides.
- **Stabilité thermique (état durci)** – Une fois correctement durci, le matériau reste flexible sur une plage de -48 °C (-55 °F) à 121 °C (250 °F) et jusqu'à 177 °C (350 °F) sous exposition intermittente à court terme.

Compatibilité du produit

- Compatibilité totale des adhésifs et des produits chimiques avec la famille de produits de mastic silicone GE SilPruf* et la famille des produits de mastics structuraux GE UltraGlaze*.

*SilPruf et UltraGlaze sont des marques commerciales de Momentive Performance Materials Inc.

Applications potentielles

SCS2350 est un excellent candidat à considérer :

- En tant que matériau d'étanchéité lors du scellement entre des matériaux différents ou similaires dans des applications de vitrage/scellement nouvelles ou correctives.
- Comme mastic de cadre interne pour l'assemblage de murs-rideaux.
- En tant qu'adhésif dans des applications de renforcement de panneaux.

Le mastic silicone élastomère SCS2350 ne doit pas être utilisé :

- Sous l'eau ou en contact continu avec l'eau.
- Lorsqu'il doit être peint. Dans ce cas, penser à utiliser le SCS7000.
- En tant que mastic structural dans les applications de vitrage structural au silicone (SSG).
- Sur les miroirs.
- Sur des surfaces mouillées, humides, gelées ou contaminées.

Emballage

SCS2350 est disponible en cartouches de calfeutrage en plastique de 299 ml (10,1 oz liq.), et peut être fabriqué sur commande sous forme de saucisses en pellicule d'aluminium de 591,5 ml (20 oz liq.).

Couleurs

La série de mastics SCS2350 est disponible en 4 couleurs standard :



SCS2350.02
Blanc



SCS2350.03
Noir



SCS2350.09
Gris



SCS2350.10
Gris foncé



Propriétés physiques typiques

Les valeurs des propriétés typiques du mastic silicone élastomère SCS2350 tel que fourni et durci sont indiquées dans les tableaux ci-dessous. Les valeurs typiques des données produites ne doivent pas être utilisées comme spécifications.

Propriétés typiques – Produit tel que fourni

Propriété	Valeur ⁽¹⁾	Méthode d'essai
Consistance	Pâte	N/A
Polymère	100% silicone	N/A
COV	2,20% en poids	WPSTM C1454
Temps de façonnage	15 minutes	N/A
Temps sec au toucher (à 73 °F, 50% HR)	1-2 heures	ASTM C679
Affaïssement	1 mm (0,05 po)	ASTM D2202

Propriétés typiques – Produit durci

Propriété	Valeur ⁽¹⁾	Méthode d'essai
Dureté	30 (±3)	ASTM D2240
Résistance au décollement (durcissement de 21 jours à 23 °C (73 °F) 50% HR)	> 35 pli (> 6,3 kg/cm)	ASTM C794
Capacité de mouvement	± 25%	ASTM C719
Plage de température de service (après durcissement)	-48 °C à 121 °C (-55 °F à + 250 °F)	N/A
Plage de température d'application	4 °C à 50 °C (+ 40 °F à + 122 °F)	N/A

(1) Les propriétés typiques sont des données moyennes et ne doivent pas être utilisées comme, ou pour développer des spécifications.

Installation

Les mastics peuvent ne pas adhérer ou maintenir une adhérence à long terme aux substrats si la surface n'est pas préparée et nettoyée correctement avant l'application du mastic. Dans tous les cas, l'applicateur doit s'assurer de l'acceptabilité de chaque combinaison mastic-substrat avec un test d'adhérence sur site avant de procéder à l'installation du projet.

L'apprêt MPM peut être choisi pour améliorer la liaison du mastic sur certains substrats auxquels il est difficile d'adhérer. MPM peut fournir des informations et des suggestions à l'utilisateur sur demande.

Préparation de surface

Verre, peintures métalliques, surfaces lisses, etc.

- Les surfaces lisses peuvent être nettoyées à l'aide d'un chiffon imbibé d'un solvant de nettoyage (l'alcool isopropylique est généralement utile). Procéder en nettoyant les surfaces à l'aide d'un chiffon imbibé de solvant et utiliser immédiatement un deuxième chiffon propre pour essuyer le solvant humide de la surface avant qu'il ne s'évapore. Répétez cette procédure si nécessaire jusqu'à ce qu'aucun contaminant ne soit visible sur le deuxième chiffon de nettoyage.

- Toutes les surfaces qui doivent recevoir du mastic doivent être propres, sèches et exemptes de contaminants (tels que de l'humidité/du gel, des huiles, des agents de démoulage du béton, d'anciens mastics, de l'asphalte et autres traitements de surface, etc.) pour permettre une adhérence optimale.

REMARQUE : Lors de la manipulation de solvants, se reporter à la fiche signalétique du fabricant pour obtenir des informations sur la manipulation, la sécurité et les équipements de protection individuelle.

Masquage

Un ruban de masquage est recommandé, le cas échéant, pour assurer un travail soigné et pour protéger les surfaces adjacentes d'une application excessive de mastic. Le ruban de masquage doit être retiré immédiatement après la mise en place du mastic et avant que le mastic ne commence à former une peau (temps de façonnage).

Application du mastic

1. Couper la buse conique de la cartouche de calfeutrage; il est suggéré de couper la buse à un angle de 45 ° pour aider à la distribution et à l'application du mastic. Plus la coupe est faite vers le bas, plus l'ouverture et la taille du cordon résultant seront grandes. Se souvenir qu'une surface de contact minimale de 1/4 po de mastic est requise sur toutes les surfaces.
2. Le cas échéant, perforer le joint en aluminium avec un clou et placer la cartouche dans le pistolet à calfeutrer.
3. Tenir le pistolet à un angle de 45 ° par rapport à la surface et appuyer sur la gâchette en utilisant une pression uniforme.
4. Une fois que le mastic commence à sortir, déplacer le pistolet à un rythme régulier. Le mastic doit remplir l'espace et toucher les deux surfaces. Le meilleur cordon est généralement obtenu en poussant le mastic vers l'avant.
5. Un couteau d'outillage est ensuite utilisé pour lisser le cordon. Le cordon doit être façonné quelques minutes après sa distribution ou avant que la peau ne se forme (voir les propriétés typiques pour le « temps de façonnage »).
6. Laisser le mastic intact jusqu'à ce qu'il durcisse suffisamment.

Façonnage

- Façonner ou taper le mastic avec un outil concave en appliquant une légère pression pour l'étendre contre le matériau de support et les surfaces des joints afin d'assurer une application sans vide.
- Pour les applications de seuil, façonner le mastic pour évacuer l'eau et éliminer les accumulations d'eau.
- Les agents de façonnage tels que l'eau, le savon ou les solutions détergentes ne sont pas recommandés.



Normes applicables

Le mastic silicone élastomère SCS2350 satisfait ou dépasse les exigences des normes suivantes :

American Society for Testing and Materials [Société américaine pour essais et matériaux].

- Spécification normalisée ASTM C920 pour mastics élastomères pour joints; Type S, Grade NS, Classe 25, Usages A, G, O, NT.

Services techniques

Des informations techniques supplémentaires, de la documentation, des tests en laboratoire et des applications techniques peuvent être disponibles sur demande auprès de MPM. Tout conseil technique fourni par MPM ou tout représentant de MPM concernant une utilisation ou une application d'un produit MPM est considéré comme fiable, mais MPM ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, d'aptitude à une utilisation dans toute application pour laquelle de tels conseils sont fournis.

Conceptions et dimensions des joints

- **Mouvement des joints** – Tous les joints mobiles doivent être conçus de manière à ne pas permettre une adhérence du mastic sur trois côtés. L'adhérence sur trois côtés empêche le mastic de s'étendre et de se comprimer librement comme souhaité et peut entraîner une défaillance précoce du joint (se référer à la norme ASTM C1193, Guide pour l'utilisation de produits d'étanchéité pour joints).
- **Largeur du joint** – Lors de l'utilisation du SCS2350 dans une application de joint bout à bout, une largeur minimale de 1/4 po est recommandée et le meilleur profil du mastic est obtenu lorsqu'il est coulé en forme de sablier avec une profondeur de mastic reposant sur le sommet du boudin d'appui entre 1/8 po et 3/8 po.

Les matériaux d'appui, généralement les boudins d'appui, aident à l'application correcte du mastic silicone élastomère SCS2350 en permettant de :

- Contrôler et d'obtenir la profondeur de mastic souhaitée.
- Créer une cavité en forme de sablier de telle sorte que le mastic adopte cette forme, comme souhaité.
- Fournir un renfort solide qui aide à atteindre un mouillage complet des substrats pendant que le mastic est façonné.
- Agir comme un briseur d'adhérence pour éliminer l'adhérence à l'arrière d'un joint (adhérence sur trois côtés).

Limites

Les clients doivent évaluer les produits Momentive Performance Materials (MPM) et déterminer eux-mêmes leur aptitude à une utilisation dans leurs applications particulières.

Statut du brevet

Rien de ce qui est contenu dans ce document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence d'un brevet pertinent ou pour constituer une permission, incitation ou recommandation de mettre en pratique une invention couverte par un brevet, sans l'autorisation du propriétaire du brevet.

Sécurité, manipulation et stockage des produits

Les clients qui envisagent d'utiliser ce produit doivent consulter la plus récente fiche technique et l'étiquette pour obtenir des informations relatives à la sécurité du produit, des instructions de manipulation, pour savoir si un équipement de protection individuelle est nécessaire et toutes les conditions de stockage spéciales requises. Les FT sont disponibles sur www.siliconeforbuilding.com ou sur demande auprès de tout représentant MPM. L'utilisation d'autres matériaux en conjonction avec les produits d'étanchéité MPM (tels que les apprêts) peut nécessiter des précautions supplémentaires. Veuillez lire et suivre les informations de sécurité fournies par le fabricant de ces autres matériaux.



Centres de service à la clientèle

Amériques	+1 800 295 2392 +1 704 805 6946 Courriel : commercial.services@momentive.com
Europe, Moyen-Orient, Afrique et Inde	+00 800 4321 1000 +40 212 044229 Courriel : 4information.eu@momentive.com
Asie-Pacifique	Japon 0120 975 400 +81 276 20 6182 Chine +800 820 0202 +86 21 3860 4892 Tous APAC +60 3 9206 1543 Courriel : 4information.ap@momentive.com
Rendez-nous visite sur www.siliconeforbuilding.com	

LES MATÉRIAUX, PRODUITS ET SERVICES DE MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. ET DE SES FILIALES ET SOCIÉTÉS AFFILIÉES (COLLECTIVEMENT LE « FOURNISSEUR »), SONT VENDUS SOUS RÉSERVE DES CONDITIONS DE VENTE STANDARD DU FOURNISSEUR, QUI SONT INCLUSES DANS L'ACCORD DE DISTRIBUTEUR OU UN AUTRE ACCORD DE VENTE APPLICABLE, IMPRIMÉES AU DOS DES ACCUSÉS DE RÉCEPTION DE COMMANDE ET DES FACTURES, ET DISPONIBLES SUR DEMANDE. BIEN QUE TOUTE INFORMATION, RECOMMANDATION OU CONSEIL CONTENU DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SOIT DONNÉ DE BONNE FOI, LE FOURNISSEUR N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, (i) QUE LES RÉSULTATS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SERONT OBTENUS DANS LES CONDITIONS D'UTILISATION FINALE, OU (ii) QUANT À L'EFFICACITÉ OU À LA SÉCURITÉ DE TOUTE CONCEPTION INTÉGRANT SES PRODUITS, MATÉRIAUX, SERVICES, RECOMMANDATIONS OU CONSEILS. SAUF DISPOSITION CONTRAIRE DES CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE DU FOURNISSEUR, LE FOURNISSEUR ET SES REPRÉSENTANTS NE SERONT EN AUCUN CAS RESPONSABLES DE TOUTE PERTE RÉSULTANT DE L'UTILISATION DE SES MATÉRIAUX, PRODUITS OU SERVICES DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT. L'utilisateur a l'entière responsabilité de déterminer lui-même l'adéquation des matériaux, services, recommandations ou conseils du fournisseur à son usage particulier. L'utilisateur doit identifier et effectuer tous les tests et analyses nécessaires pour garantir que ses pièces finies incorporant les produits, matériaux ou services du fournisseur seront sûres et adaptées à une utilisation dans des conditions d'utilisation finale. Aucune partie de ce document ou de tout autre document, ni aucune recommandation ou conseil oral, ne sera réputé altérer, modifier, remplacer ou renoncer à toute disposition des conditions générales de vente du fournisseur ou de cette clause de non-responsabilité, sauf si une telle modification est expressément convenue par un document signé par le Fournisseur. Aucune déclaration contenue dans les présentes concernant une utilisation possible ou suggérée de tout matériel, produit, service ou conception n'est destinée, ou ne devrait être interprétée, comme accordant une licence en vertu d'un brevet ou d'un autre droit de propriété intellectuelle du fournisseur couvrant une telle utilisation ou conception, ou comme une recommandation pour l'utilisation de ce matériel, produit, service ou conception alors qu'elle impliquerait une violation d'un brevet ou de tout autre droit de propriété intellectuelle.

GE est une marque déposée de General Electric Company et est utilisée sous licence par Momentive Performance Materials Inc.

*SilPruf et UltraGlaze sont des marques de commerce de Momentive Performance Materials Inc.

Copyright 2007-2020 Momentive Performance Materials Inc. Tous droits réservés.

siliconeforbuilding.com