



# SSG4600 UltraGlaze™

## Adhésif de silicone pour vitrage structurel

### Description du produit

Le produit SSG4600 UltraGlaze de GE est un adhésif mastic élastomère en silicone à deux composants de haute résistance, conçu pour une vaste gamme d'applications de vitrage structurel au silicone, en particulier la fabrication et le vitrage en usine de systèmes de murs-rideaux. L'adhésif pour vitrage structurel SSG4600 UltraGlaze offre une adhérence rapide et renforce le système; une fois mélangé, il durcit rapidement pour se transformer en un caoutchouc de silicone durable et très résistant, notamment à la déchirure.

### Propriétés de performance typiques

#### Performance

- **Durabilité du silicone** – Une fois durci, le caoutchouc de silicone présente une excellente résistance à long terme au vieillissement naturel, causé entre autres par les températures extrêmes, les rayons UV, la pluie et la neige, et ce sans variation notable de son élasticité.
- **Adhérence sans couche primaire** – Adhère fortement à de nombreux substrats et finitions classiques sans nécessiter l'application d'une couche primaire.
- **Faible viscosité au pompage** – La diminution des contraintes subies par l'équipement peut prolonger la durée de vie de la pompe et réduire les frais d'entretien connexes.
- **Adhérence rapide** – Accroît la stabilité précoce des pièces assemblées.
- **Vitrage de protection** – L'adhésif SSG4600 UltraGlaze offre une excellente combinaison de robustesse, de souplesse et de résistance à la déchirure pour aider à contrer les fortes pressions associées aux ouragans, aux impacts et aux explosions.
- **Compatibilité des produits** – Ce produit est compatible avec le silicone pour vitrage isolant, le silicone structurel et le silicone imperméabilisant de GE.

#### Application

- **Durée de travail ajustable** – Les parties A et B peuvent être mélangées dans différentes proportions pour répondre aux besoins de l'assemblage et de l'application dans diverses conditions.
- **Application à taux élevé** – Capacité de remplir plus rapidement et minutieusement les joints moyennant un effort de travail moindre.

#### Apparence

- **Choix de catalyseur** – Catalyseur non inflammable disponible en noir ou en gris.
- **Matériaux** – Compatible avec de nombreux types de verre à couche, de finitions métalliques, de joints de vitrage, de cales d'assise et d'entretoises.

#### Utilisations de base

L'adhésif pour vitrage structurel SSG4600 UltraGlaze est un excellent candidat :

- pour des applications de vitrage structurel telles que le vitrage en usine d'unités et de modules de murs-rideaux pour des systèmes préformés et panélisés.
- comme produit imperméabilisant lorsque le mouvement prévu dans les joints ne dépasse pas sa capacité de mouvement ( $\pm 25\%$ ).
- pour des applications de vitrage de protection.



### Emballage

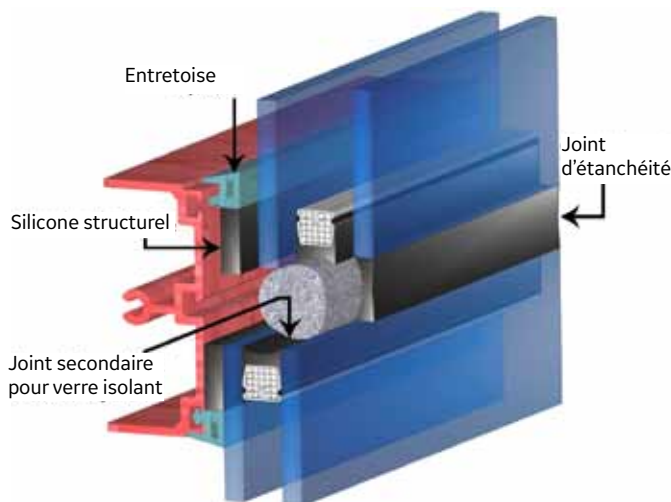
L'adhésif SSG4600 UltraGlaze est disponible sous forme de « trousse » contenant les éléments suivants :

**Base :** La base SSG4600A UltraGlaze, une pâte blanche dans un fût de 208 L (55 gallons) avec une doublure en polyéthylène.

**Catalyseur :** Il y a deux choix de catalyseurs à utiliser avec la base SSG4600A UltraGlaze, chacun fourni dans un seau de 18,9 L (5 gallons).

- Le catalyseur **SSG4603B UltraGlaze**, une pâte noire qui se mélange et durcit pour devenir un caoutchouc de silicone noir.
- Le catalyseur **SSG4607B UltraGlaze**, une pâte grise qui se mélange et durcit pour devenir un caoutchouc de silicone gris moyen.

Le fût comme le seau ont des parois verticales droites, ce qui permet leur utilisation dans des équipements de pompage disponibles commercialement.



*Configuration typique d'un système de vitrages structuré au silicone*

### Couleurs

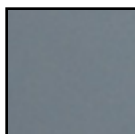
L'adhésif pour vitrage structuré SSG4600 UltraGlaze est disponible en noir et en gris moyen.

Noir : base SSG4600A + catalyseur SSG4603B

Gris moyen : base SSG4600A + catalyseur SSG4607B



Noir



Gris moyen

### Restrictions

- Les lignes directrices de l'industrie du vitrage structuré (ASTM C1401) suggèrent que les plans d'atelier et les détails soient examinés par tous les intervenants participant à la fabrication d'un système de vitrages structuré au silicone et pour chaque projet de construction. L'adhésif SSG4600 UltraGlaze devrait être utilisé dans les applications de vitrages structuré uniquement une fois que Momentive Performance Materials (MPM) aura examiné les dessins conceptuels détaillés et réalisé les essais d'adhérence et de compatibilité pour les substrats du projet et les matériaux d'espacement pertinents. L'examen et les essais sont effectués au cas par cas pour chaque projet. Aucune approbation globale n'est donnée par MPM pour les applications de vitrage structuré.
- MPM exige que, pour chaque projet, des essais soient effectués afin de tester l'adhérence et la compatibilité de chacun des substrats et composants utilisés dans l'assemblage de vitrages structuré. Il n'existe pas d'approbation globale pour l'adhérence ou la compatibilité du produit SSG4600 UltraGlaze avec ces matériaux.
- Ce produit n'est pas recommandé pour les applications sous l'eau.

### Services techniques

Des informations techniques et de la documentation supplémentaires sont disponibles auprès de MPM. Des installations de laboratoire et une ingénierie d'application sont disponibles sur demande auprès de MPM. Les conseils techniques fournis par MPM ou par un représentant de MPM à propos de l'utilisation ou de l'application de tout produit sont jugés fiables, mais MPM ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, quant à la pertinence de l'utilisation de ce produit pour l'application visée par les conseils donnés.



### Normes applicables

L'adhésif SSG4600 UltraGlaze satisfait aux exigences des caractéristiques techniques suivantes (ou les dépasse) pour les produits d'étanchéité à deux composants :

Caractéristiques techniques de l'ASTM :

- C1184, Type M, Usages G et O (aluminium)
- C920, Type M, Grade NS, Classe 25, Usages G et A

Normes chinoises :

- GB16776-2005
- ASTM F1642-04, méthode d'essai normalisée pour le vitrage et les systèmes de vitrage soumis à des charges de jet d'air; aucun test échoué pour le silicone mis à l'essai sur du vitrage isolant de 1,3 m x 3 m (9,71 pi x 4,35 pi) dans un système de vitrages structurels au silicone à quatre côtés; pression du jet d'air : 7,5 psi à 42 msec.
- ASTM E1886-02/05, méthode d'essai normalisée pour le rendement des murs-rideaux percutes par des missiles et exposés à des différences de pression cycliques; aucun test échoué pour le silicone mis à l'essai sur du vitrage isolant de 4,1 m x 2,9 m (13,5 pi x 9,5 pi), à une pression de ± 12 kPa (250 psi) pendant 9000 cycles.

### Conceptions et dimensions des joints

La largeur et l'épaisseur de contact du silicone (voir figure 1) varient pour chaque projet selon la capacité de résistance au vent et la taille du verre de l'édifice. La largeur de contact peut être calculée selon la formule suivante :

- LC** - largeur de contact (pouces ou millimètres)
- CRV** - capacité de résistance au vent (pression en psi ou kPa)
- PLCC** - plus long côté court (plus grande vitre; côté le plus court)

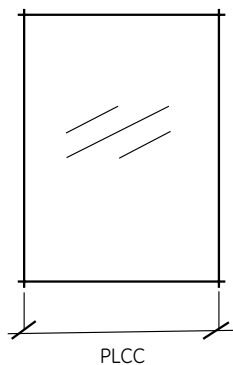
#### CAM - Contrainte admissible du mastic

Charge dynamique (vent) : ≤20 psi (138 kPa)  
Charge permanente (passive): ≤1 psi (7 kPa)

$$LC = \frac{CRV \text{ (psi)} \times PLCC \text{ (pi)}}{CAM \times 24}$$

$$LC = \frac{CRV \text{ (kPa)} \times PLCC \text{ (mm)}}{CAM \times 2}$$

D'autres méthodes de calcul peuvent être employées pour déterminer la largeur de contact. Dans tous les cas, un facteur de sécurité minimal de cinq (5) doit être utilisé en conjonction avec la résistance à la traction pertinente du mastic dans les conditions d'application proposées. Communiquer avec l'équipe des services techniques de Momentive pour l'examen des conceptions proposées.



Une épaisseur minimale de 6 mm (1/4 po) du mastic entre les substrats est requise pour répondre aux forces de dilatation et de contraction thermiques (voir figure 2) de la plupart des systèmes, et devrait servir à s'assurer que le mastic peut être injecté dans la cavité structurelle de façon à obtenir un plein contact avec à la fois le verre et les surfaces métalliques tout en restant libre de vides remplis d'air. Il se peut qu'un joint plus épais soit nécessaire pour permettre le mouvement dans certains systèmes de vitrages structurels de plus grande taille. Il est possible de communiquer avec MPM afin d'obtenir de l'aide pour déterminer l'épaisseur adéquate des joints devant répondre aux besoins de mouvement prévus dans les applications structurellement vitrées.

#### Exigences du projet avant la construction

##### Documentation requise pour la soumission :

- Les dessins d'atelier des murs-rideaux aux fins d'examen et de commentaires.
- Les exigences de capacité de résistance au vent pour le projet.
- La taille du verre ou des panneaux.
- Des échantillons de production du métal, du verre, des joints d'étanchéité, des entretoises et des cales d'assise, avec identification du type et du fabricant.
- Les caractéristiques techniques ou l'identification de la peinture ou de la couche de finition sur laquelle l'adhésif SSG4600 UltraGlaze devra adhérer (c.-à-d. 215-R1 anodisé ou, si peinture : fabricant, système de finition et numéro d'identification).

Figure 1:

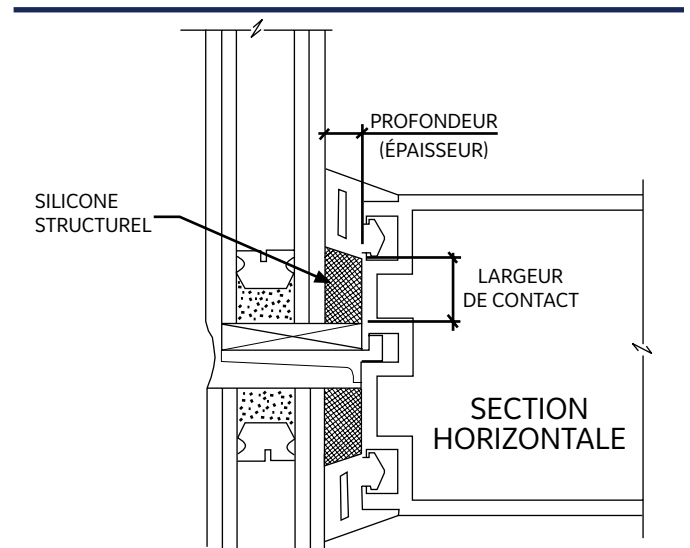
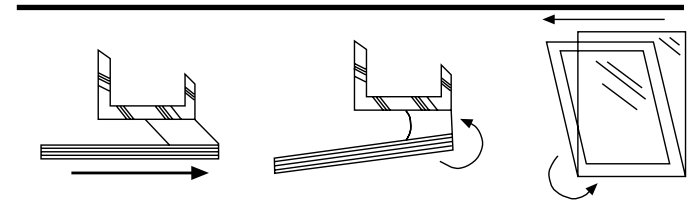


Figure 2: Mouvement provenant d'une dilatation ou d'une contraction thermiques et/ou d'une rotation du verre.



**Recommandations et données fournies après l'examen :**

- Selon les dimensions de joints présentées, il faudra déterminer la conformité aux critères minimum de conception nécessaires pour permettre l'utilisation de l'adhésif SSG4600 UltraGlaze.
- Les données sur l'adhérence à court terme basées sur l'utilisation (généralement) de la méthode d'essai ASTM C794, ASTM C1635, ISO 8340, ISO 8339, ISO 10591 et/ou ASTM C1135. D'autres méthodes d'essai peuvent être employées moyennant des frais nominaux.
- Les résultats des essais de compatibilité à court terme sur les joints d'étanchéité, les entretoises et les cales d'assise et autres accessoires selon l'ASTM C1087 ou selon la méthode d'essai des produits d'étanchéité de GE pour la compatibilité.
- Des renseignements sur les couches primaires suggérées, si nécessaire.

**Ce que Momentive Performance Materials ne fera pas :**

- Formuler des observations sur l'intégrité structurelle des dimensions générales de systèmes d'armature.

L'expert chargé de la conception a la responsabilité finale de déterminer les dimensions des joints structurels de mastic selon les conditions du projet, la capacité prévue de résistance au vent, les tailles du verre ou des panneaux et les prévisions des mouvements thermiques, sismiques ou autres du système.

**Références de l'industrie**

Le guide sur les normes de l'ASTM C1401 pour les vitrages structurels d'étanchéité fournit un aperçu approfondi sur les sujets de conception et des renseignements pour l'utilisation de vitrages structurels au silicone.

Le guide d'agrément technique européen (ETAG) n° 002 relatif aux systèmes de vitrage extérieurs collés contient un aperçu de ses exigences relatives aux matériaux appropriés pour cette application.

Les normes nationales de la Chine offrent des directives sur la conception de murs-rideaux en lien avec les systèmes de vitrage structurel au silicone. Référence : GB GJ 102-2003.

**Propriétés typiques**

Propriétés avant durcissement	Base	SSG4600A
Couleur	Blanc	Pâte thixotropique
Densité relative	1,40	
Durée de conservation	18 mois <sup>(1)</sup>	
Viscosité	132,3 / 132 300	10 r/s, Pa·s / centipoise
Propriétés avant durcissement	Catalyseur	SSG4603B
Couleur	Noir	Pâte thixotropique
Densité relative	1,04	
Durée de conservation	12 mois <sup>(1)</sup>	
Viscosité	129,6 / 129 600	10 r/s, Pa·s / centipoise
Propriétés avant durcissement	Catalyseur	SSG4607B
Couleur	Gris	Pâte thixotropique
Densité relative	1,10	
Durée de conservation	12 mois <sup>(1)</sup>	
Viscosité	163,5 / 163 500	10 r/s, Pa·s / centipoise

**Propriétés du mélange de composants**

SSG4600A+SSG460XB, X = 3 or 7		
Couleur	Noir ou gris moyen	Pâte thixotropique
Densité relative	1,38	Mélangé au rapport 12:1 en poids
Plage des rapports de mélange	9:1 à 14:1	En poids
Durée de travail	20 à 90 minutes	Varie selon le rapport de mélange, la température et l'HR
Temps de séchage hors poussière	16 h à 24 h	Varie selon le rapport de mélange, la température et l'HR
Consistance/Affaissement	0,1 po (2,5 mm)	Aucun affaissement
Taux de COV	21 g/L	Mélangé au rapport 12:1 en poids

(1) Lorsqu'entreposé correctement; voir la section sur l'entreposage.

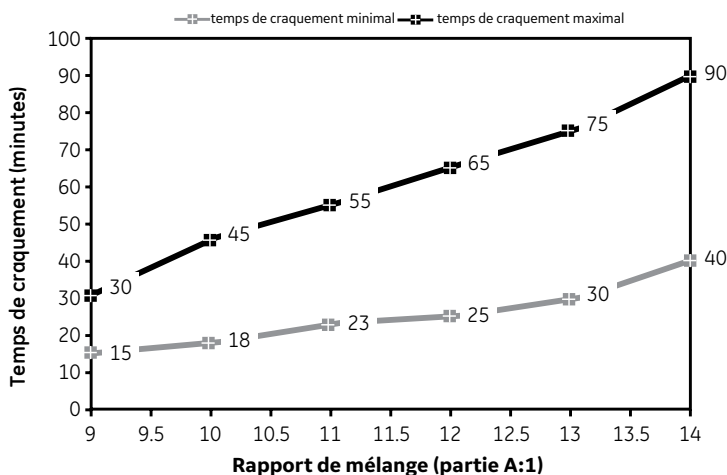
Propriétés du produit durci<sup>(2)</sup>

Durcissement complet dans des conditions de laboratoire normalisées : SSG4600A+SSG460X selon un rapport de mélange de 12:1		
Couleur	Noir ou gris moyen	SSG4603B ou SSG4607B
Dureté au duromètre (goujon d'indentation de type A)	40	ASTM D2240
Résistance à la traction Module à 25 % d'allongement Module à 50 % d'allongement Allongement à la rupture	1,3 MPa (192 psi) 0,44 MPa (64 psi) 0,72 MPa (105 psi) 256 %	ASTM C1135; épaisseur de 6 mm
Résistance adhésive à la traction après 2 heures	0,43 MPa (63 psi)	ASTM C1135
Résistance adhésive à la traction après 4 heures	0,72 MPa (104 psi)	ASTM C1135
Résistance à la déchirure	11,2 N/mm (64 psi)	ASTM D624, filière B
Résistance au cisaillement	0,85 MPa (124 psi)	ASTM C961, épaisseur de 6 mm
Reprise élastique	99 %	ISO 7389; ETAG 002
Résistance à la déchirure	Catégorie 1, >95 % / Aucune propagation	ETAG 002 / ASTM C1681
Résistance à l'immersion sous l'eau	Excellente, aucune perte d'adhérence <sup>(3)</sup>	ISO 10591
Vieillesse accélérée, 5000 heures	Excellente, aucune dégradation	ASTM C1184
Résistance à la chaleur	149 °C (300 °F)	
Conductivité thermique	0,30 W/m•K (cal/cm•s °C)	ASTM E1461
Capacité de mouvement cyclique	± 25 %	ASTM C719

(2) Valeur typique; les valeurs réelles peuvent varier.

(3) Testée sur le verre et les finitions en aluminium suivantes : revêtement en poudre de polyester, PVDF, anodisé

## Durée de travail du SSG4600 (temps de craquement)



Le graphique ci-dessus est pertinent pour les conditions ambiantes; voir également la section sur le durcissement.

Rapport en poids/volume	Corrélation du rapport
9:1 en poids	(6,8:1 en volume)
10:1 en poids	(7,5:1 en volume)
11:1 en poids	(8,3:1 en volume)
12:1 en poids	(9:1 en volume)
13:1 en poids	(9,8:1 en volume)
14:1 en poids	(10,5:1 en volume)

## Installation

Avant la production, des échantillons de base (partie A) et de catalyseur (partie B) devraient être prélevés dans chaque lot de matériaux à utiliser, pesés jusqu'à l'atteinte du rapport A/B désiré, puis mélangés et examinés pour vérifier que le produit durcit correctement, après quoi la production des matériaux pourra enfin être lancée.

## Préparation de la surface

Il est possible que le mastic n'adhère pas ou ne maintienne pas une bonne adhérence à long terme sur un substrat si la surface n'est pas préparée et nettoyée adéquatement avant l'application du mastic. L'utilisation de matériaux appropriés et le respect des instructions sur la préparation de la surface et des procédures de nettoyage sont essentiels pour l'adhérence du mastic. MPM peut fournir sur demande à l'utilisateur des renseignements sur le contrôle de la qualité et des suggestions.

## Matériaux

Utiliser du solvant pur et frais, tel qu'il est recommandé dans le rapport d'essai de MPM pour le projet défini. Si vous manipulez un solvant, consultez la fiche signalétique du fabricant pour plus d'information sur la manipulation, la sécurité et l'équipement de protection individuelle. De l'alcool isopropylique est couramment utilisé et s'est révélé utile pour la plupart des substrats rencontrés dans les systèmes de vitrage structurels. Le xylène, le méthyléthylcétone et le toluène se sont également révélés utiles sur de nombreux substrats. Ne pas utiliser d'alcool dénaturé. L'alcool dénaturé n'est pas suggéré en raison de la grande diversité d'additifs qu'il contient, ce qui rend incertaine l'obtention de résultats reproductibles.



### Installation – (suite)

#### Matériaux – (suite)

- Utiliser seulement des solvants purs à 99,9 % de qualité industrielle. Ne pas utiliser de solvants dilués.
- Utiliser des chiffons blancs propres et sans charpie ou tout autre chiffon d'essuyage non pelucheux.
- Utiliser un couteau à mastiquer propre à lame étroite pour le lissage du silicone structurel à l'intérieur de la cavité.
- Utiliser une couche primaire au besoin (se référer au rapport d'essai d'adhérence de MPM pour le projet défini).

#### Procédure de nettoyage

- Retirer toutes les matières meubles (comme la saleté et la poussière) ainsi que toute matière grasse, givre ou autres contaminants de la surface des substrats sur laquelle le silicone structurel devra adhérer.
- Ne pas utiliser de détergent pour nettoyer le substrat parce qu'il pourrait laisser un résidu à la surface.
- Nettoyer les substrats destinés à recevoir le mastic comme suit : à l'aide de la technique des deux chiffons, mouiller le premier chiffon avec le solvant et l'utiliser pour essuyer la surface, puis utiliser le deuxième chiffon pour essuyer le solvant humide de la surface AVANT qu'il ne s'évapore. Le fait de laisser le solvant sécher sans l'essuyer avec un deuxième chiffon peut rendre inutile toute la procédure de nettoyage étant donné que les contaminants peuvent se redéposer à la surface pendant que le solvant s'assèche.
- Changer de chiffons de nettoyage fréquemment, dès qu'ils deviennent sales. Il est plus facile de voir la salissure si on utilise des chiffons blancs. Ne pas tremper les chiffons qui ont déjà servi dans le solvant, car cela pourrait le contaminer. Un nettoyage avec un solvant contaminé peut entraîner des problèmes d'adhérence du mastic. Toujours utiliser un contenant propre pour l'utilisation ou l'entreposage de solvants.
- Pour nettoyer des joints profonds et étroits, envelopper le chiffon de nettoyage autour d'un couteau à mastiquer propre et à lame étroite. Cela permet d'appliquer le chiffon avec force sur la surface à nettoyer.
- Nettoyer uniquement une surface qui peut être rendue étanche en une heure. Si les surfaces nettoyées sont exposées de nouveau à la pluie ou à des contaminants, elles devront être nettoyées à nouveau.

### Couches primaires

- L'adhésif SSG4600 UltraGlaze adhère à de nombreuses surfaces propres sans l'aide d'une couche primaire. Pour les substrats sur lesquels l'adhérence pourrait être difficile, la nécessité d'utiliser une couche primaire ou d'avoir recours à une préparation spéciale de la surface devra être évaluée. Une évaluation devra être faite pour chaque application et substrat spécifique afin de déterminer la qualité de l'adhérence. Lorsqu'elles sont utilisées correctement, les couches primaires aident à garantir une forte et constante adhérence du mastic sur les surfaces sur lesquelles l'adhérence pourrait être difficile. La plupart des couches primaires sont un mélange de produits chimiques organiques et inorganiques, de résines et de solvants. **NE JAMAIS APPLIQUER DE COUCHE PRIMAIRE SUR DES SURFACES DE VERRE OU DU CAOUTCHOUC EN SILICONE DURCI SANS AVOIR CONSULTÉ LES SERVICES TECHNIQUES DE MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS AU PRÉALABLE.** Il est essentiel d'obtenir les matériaux appropriés et de suivre les instructions prescrites d'utilisation pour assurer l'application efficace des couches primaires. **UNE APPLICATION DE COUCHE PRIMAIRE N'EST PAS UN SUBSTITUT À LA PRÉPARATION DE LA SURFACE.** Consulter les feuilles de données sur les couches primaires pour plus de détails et des recommandations pour leur utilisation.

### MISE EN GARDE

Les couches primaires peuvent contenir des solvants. Si vous en manipulez un, reportez-vous à la fiche signalétique du fabricant pour plus d'information sur la manipulation, la sécurité et l'équipement de protection individuelle.

### Masquage

- Pour simplifier le nettoyage des excès de mastic, utiliser du ruban à masquer sensible à la pression et facile à décoller sur les surfaces adjacentes avant d'appliquer le mastic de silicone structurel.
- Commencer en haut et descendre vers le bas en faisant chevaucher les cordons. Travailler dans la direction du chevauchement afin de ne pas perturber le masquage au cours du lissage.
- Retirer le ruban à masquer immédiatement après l'application de silicone ou aussitôt que pratique.
- Des toiles de protection peuvent s'utiliser pour couvrir toutes les surfaces susceptibles de recueillir les excès de mastic qui sont retirés pendant l'opération.



### Installation – (suite)

#### Application du mastic

- Appliquer le mastic en poussant le cordon de produit en avant de l'embout et en veillant à ce que la cavité soit entièrement remplie. Le travail doit être exécuté avec soin, en forçant le mastic à toucher les côtés du joint, ce qui permettra d'aider à éliminer les vides internes et à assurer un bon contact avec le substrat. **DES POCHES D'AIR OU DES VIDES À L'INTÉRIEUR DE LA CAVITÉ STRUCTURELLE NE SONT PAS ACCEPTABLES.**
- Il n'est pas recommandé d'appliquer le mastic lorsque la température est inférieure à 10 °C (50 °F) ou s'il y a du givre ou de l'humidité sur les surfaces à rendre étanches.
- L'efficacité de l'adhésif SSG4600 UltraGlaze est optimale lorsqu'il est appliqué sur des surfaces d'une température inférieure à 60 °C (140 °F).
- En raison de la consistance lisse de l'adhésif SSG4600 UltraGlaze, les agents de travail tels que l'eau, le savon ou les solutions de détergent ne sont pas nécessaires ni recommandés. Un travail à sec est à privilégier.

#### Mélange, pompage et distribution

- L'adhésif SSG4600 UltraGlaze devrait être mélangé et distribué à l'aide d'un appareil de mélange pour deux composants approprié, disponible chez plusieurs fabricants d'équipement. Ces dispositifs de mélange et de pompage sont spécialement conçus pour mesurer les proportions précises d'une base A et d'un catalyseur B, dans un environnement exempt d'air, et pour mélanger et distribuer le produit à des pressions et des volumes appropriés afin d'assurer l'obtention d'un produit mélangé soigneusement et totalement exempt d'air. Se référer au document de MPM intitulé « SSG Technical Manual & Quality Control Information » pour de l'information sur le type d'équipement approprié pour l'utilisation de l'adhésif SSG4600 UltraGlaze.
- Consulter le fabricant de l'appareil de mélange ou le manuel d'utilisation du système pour connaître les procédures de démarrage et d'arrêt qui couvrent les pressions correctes de fonctionnement, les dispositifs de mélange et les exigences en matière de purge.
- Le mélange à la main de la base A avec le catalyseur B n'est pas recommandé, sauf dans le cas d'un essai avant l'utilisation pour vérifier le durcissement du produit.
- Le pairage en trousse des composants A et B de l'adhésif pour vitrage structurel SSG4600 UltraGlaze n'est pas requis.
- L'adhésif SSG4600 UltraGlaze peut être utilisé avec succès dans les systèmes de mélange « en ligne » et dans des équipements de mélange « sans purge » après le pistolet d'application. Consulter le fabricant de l'équipement ou MPM pour obtenir de l'information sur les options d'appareils de mélange.

- Lorsqu'il est correctement mélangé, le produit devrait être d'une couleur unie et homogène (gris si le catalyseur SSG4607B est utilisé, noir si le catalyseur SSG4603B est utilisé), exempte de stries ou de marbrures. Si un mélange incomplet est constaté, cesser d'utiliser le produit jusqu'à ce que l'appareil ait été réglé et produise un mélange complet.

#### Durcissement

- Lorsque la base SSG4600A et le catalyseur SSG460XB sont mélangés selon un rapport d'environ 12:1 en poids, le produit deviendra sec hors poussière après une à deux heures environ dans des conditions ambiantes de 21 °C (70 °F) et de 50 % d'humidité relative. Dans ces conditions, environ 70 % de la résistance finale devrait être atteinte dans les 24 heures. Le développement des propriétés maximales nécessite la libération complète des sous-produits de durcissement et se produit normalement dans les 7 jours. L'atteinte des propriétés maximales prend plus de temps dans des climats froids ou des cavités plus profondes du système de vitrage structurel au silicone.
- La durée de travail et le taux de durcissement peuvent s'ajuster en changeant le rapport de mélange de la base A avec le catalyseur B. Ce rapport doit se situer dans la plage recommandée pour atteindre le profil de propriété du matériau durci que l'on souhaite obtenir.
- La durée de travail et le temps de durcissement peuvent être influencés par la température et le niveau d'humidité. Une chaleur légère (c.-à-d. autour de 49°C/120°F) réduira la durée de travail du produit, mais ne diminuera pas de manière significative le délai requis pour le durcissement total. Des températures plus fraîches et une humidité plus faible (c.-à-d. < 10°C/50°F et < 30 % HR) ont tendance à ralentir le processus de durcissement et d'adhérence.
- Les catalyseurs B étant sensibles à une exposition prolongée à l'humidité atmosphérique, les contenants à entreposer devront rester fermés hermétiquement autant que possible afin d'optimiser leur durée de vie utile.
- Il peut être nécessaire de malaxer le catalyseur avant de placer le récipient dans l'appareil de pompage si une décantation des composants s'est produite. Communiquez avec les services techniques de MPM pour obtenir des renseignements supplémentaires.

#### Adhérence

L'atteinte de la force d'adhérence maximale dépendra de la finition du substrat, de la configuration des joints, de l'utilisation d'une couche primaire, de l'épaisseur de l'adhésif, de la préparation du substrat et des conditions ambiantes sur le site d'utilisation. Il est recommandé de n'appliquer qu'une contrainte minimum sur la surface d'adhérence de l'adhésif pendant 24 heures. La force d'adhérence de l'assemblage devrait au final excéder la force de cohésion de l'adhésif en caoutchouc de silicone.



## Entretien et réparations

Si des réparations sont nécessaires, l'un des produits suivants peut être utilisé : SSG4600, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J, SCS2000. Se référer au document de MPM intitulé « SSG Technical Manual & Quality Control Information », un manuel technique sur le vitrage structurel au silicone contenant également de l'information sur le contrôle de la qualité, pour connaître les exigences relatives à la préparation du substrat lors du re-vitrage.

## Statut du brevet

Rien dans le présent document ne peut être interprété comme une déclaration de l'inexistence des brevets pertinents ni ne constitue une permission, une incitation ou une recommandation à exploiter une invention protégée par un brevet sans l'autorisation du titulaire de ce dernier.

## Sûreté, manutention et entreposage du produit

La base SSG4600A doit être conservée à une température de 27 °C (80 °F) ou moins. Quant aux catalyseurs SSG4603B et SSG4607B, ils doivent être conservés à une température de 21 °C (70 °F) ou moins. Garder les contenant à l'abri d'une longue exposition à la lumière directe du soleil. Le client qui envisage d'utiliser ce produit doit examiner les plus récentes versions de la fiche signalétique et de l'étiquette du produit afin de vérifier les renseignements sur la sûreté du produit, les instructions concernant la manutention, l'équipement de protection individuelle nécessaire le cas échéant, ainsi que les conditions d'entreposage particulières requises. Les fiches signalétiques sont disponibles au [www.ge.com/silicones](http://www.ge.com/silicones) ou sur demande auprès de tout représentant de MPM. L'emploi d'autres produits en combinaison avec les produits de scellement de Momentive Performance Material (p. ex. des apprêts) pourrait exiger des précautions supplémentaires. Veuillez examiner et suivre les consignes de sécurité fournies par le fabricant de ces autres matériaux.

## Centres de service à la clientèle

<b>Amériques</b>	+1 800 295 2392 +1 704 805 6946 Courriel : <a href="mailto:commercial.services@momentive.com">commercial.services@momentive.com</a>
<b>Europe, Moyen-Orient, Afrique et Inde</b>	+00 800 4321 1000 +40 212 044229 Courriel : <a href="mailto:4information.eu@momentive.com">4information.eu@momentive.com</a>
<b>Asie-Pacifique</b>	<b>Japon</b> 0120 975 400 +81 276 20 6182 <b>Chine</b> +800 820 0202 +86 21 3860 4892 <b>Tous APAC</b> +60 3 9206 1543 Courriel : <a href="mailto:4information.ap@momentive.com">4information.ap@momentive.com</a>
<b>Visite-nous sur <a href="http://www.ge.com/silicones">www.ge.com/silicones</a></b>	

### AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ :

LES MATÉRIAUX, LES PRODUITS ET LES SERVICES OFFERTS PAR MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. ET SES FILIALES ET AFFILIÉS (COLLECTIVEMENT LE « FOURNISSEUR ») SONT VENDUS ASSUJETTIS AUX CONDITIONS STANDARD DE VENTE DU FOURNISSEUR STIPULÉES DANS LE CONTRAT DE VENTE APPLICABLE DU DISTRIBUTEUR OU AUTRES, ET IMPRIMÉES AU VERSO DES CONFIRMATIONS DE COMMANDE ET DES FACTURES, ET DISPONIBLES SUR DEMANDE. BIEN QUE TOUTS LES RENSEIGNEMENTS, RECOMMANDATIONS OU AVIS STIPULÉS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SOIENT JUGÉS FIABLES AU MOMENT DE LA RÉDACTION, LE FOURNISSEUR N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, (I) QUE LES RÉSULTATS DÉCRITS SERONT OBTENUS DANS LES CONDITIONS RÉELLES D'UTILISATION, OU (II) QUE TOUTE CONCEPTION INCORPORANT SES PRODUITS, MATÉRIAUX, SERVICES, RECOMMANDATIONS OU AVIS SERA EFFICACE OU SÉCURITAIRE. SAUF DANS LES CAS PRÉVUS DANS LES CONDITIONS STANDARD DE VENTE DU FOURNISSEUR, LE FOURNISSEUR ET SES REPRÉSENTANTS NE DOIVENT EN AUCUN CAS ÊTRE TENUS RESPONSABLES DE TOUTE PERTE RÉSULTANT D'UNE UTILISATION DE SES MATÉRIAUX, PRODUITS OU SERVICES DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT.

Chaque utilisateur porte l'entière responsabilité d'établir la pertinence pour son utilisation particulière des matériaux, services, recommandations ou avis offerts par le fournisseur. Chaque utilisateur doit identifier et effectuer tous les tests et les analyses nécessaires afin de s'assurer que les parties existantes incorporant les produits, matériaux ou services du fournisseur seront sécuritaires et adaptés ou renoncer à toute disposition des conditions standard de vente du fournisseur ou de cet avis de non-responsabilité, à moins que le fournisseur consente spécifiquement par écrit à une telle modification. Aucun énoncé stipulé dans le présent document concernant une utilisation possible ou suggérée de tout matériau, produit, service ou conception vise à accorder ou doit être considéré comme accordant une licence d'un brevet ou d'autres propriétés intellectuelles du fournisseur couvrant une telle utilisation ou conception, ou comme une recommandation d'utiliser tout matériau, produit, service ou conception en violation d'un quelconque brevet ou autres propriétés intellectuelles.

GE est une marque commerciale de General Electric Company. Utilisée sous licence de marque.

Momentive est le partenaire exclusif autorisé par General Electric à développer et fabriquer des revêtements et des scellants GE Silicones.

L'utilisation du symbole «™» désigne des marques déposées ou non de Momentive Performance Materials Inc. ou de ses sociétés affiliées.

Copyright 2003-2021 Momentive Performance Materials Inc. Tous droits réservés.