

# UltraGlaze™ SSG4600

## Adhésif Silicone pour Vitrage Structurel

### Description du Produit

UltraGlaze SSG4600 est un adhésif/joint élastomère de silicone à deux composants, très résistant, utilisé pour une grande variété d'applications de vitrage, y compris la fabrication et le vitrage en atelier de systèmes de murs-rideaux à vitrage structurel. UltraGlaze SSG4600 permet une adhésion et une résistance rapides ; il durcit rapidement lorsqu'il est mélangé, pour devenir un caoutchouc de silicone durable, très résistant, qui ne se déchire pas.

### Caractéristiques Principales et Avantages Typiques

#### Performance

- **Durabilité du Silicone** - Le caoutchouc de silicone vulcanisé présente une excellente résistance à long terme aux intempéries naturelles, notamment aux températures extrêmes, aux rayons ultraviolets, à la pluie et à la neige, avec un changement d'élasticité négligeable.
- **Contrainte de Conception plus Élevée** - La contrainte de conception de 30 psi permet d'utiliser des largeurs de contact plus étroites et des meneaux plus minces.
- **Adhésion sans Primaire** - Permet d'obtenir des liaisons solides avec de nombreux substrats et finitions conventionnels sans nécessiter d'apprêt.
- **Faible Viscosité de Pompage** - La diminution des contraintes sur l'équipement peut conduire à une plus longue durée de vie de la pompe et à une réduction des coûts de maintenance.
- **Adhésion Rapide** - Améliore la stabilité initiale des pièces assemblées.
- **Vitrage de Protection** - UltraGlaze SSG4600 offre une excellente combinaison de solidité, de flexibilité et de résistance à la déchirure pour aider à contrer les forces plus élevées créées par les ouragans, les impacts et les charges d'explosion.
- **Compatibilité des Produits** - Compatible avec nos silicones pour vitrages isolants, structurels et d'étanchéité.

#### Application

- **Une Vie Professionnelle Modulable** - Rapport variable des pièces A+B pour permettre l'assemblage et l'application dans des conditions variables.
- **Taux d'Application Élevé** - Capacité de remplissage des joints plus rapide et plus complète avec un effort d'outillage plus facile.

#### Esthétique

- **Options du Catalyseur** - Catalyseur ininflammable disponible en noir ou en gris.
- **Matériaux** - Compatible avec de nombreux types de verre à couche, de finitions métalliques, de joints de vitrage, de blocs de fixation et d'intercalaires.

### Applications Potentielles

UltraGlaze SSG4600 est un excellent candidat pour une utilisation:

- Dans les applications de vitrage structurel telles que le vitrage en usine d'unités de murs-rideaux et de modules pour systèmes unitaires et à panneaux.
- En tant que produit d'étanchéité, lorsque les mouvements attendus dans le joint ne dépassent pas sa capacité de mouvement ( $\pm 25\%$ ).
- Dans les applications de vitrage de protection.

### Emballage

UltraGlaze SSG4600 est disponible sous forme de "kit" contenant les éléments suivants:

**Base:** UltraGlaze SSG4600A base, pâte blanche en fût de 55 gallons avec une doublure en polyéthylène.

**Catalyseur:** Il existe deux options de catalyseur à utiliser avec la base UltraGlaze SSG4600A et elles sont fournies dans un seau de 5 gallons.

- **UltraGlaze SSG4603B** catalyseur, la pâte noire se mélange et durcit en caoutchouc de silicone noir.
- **UltraGlaze SSG4607B** catalyseur, la pâte grise se mélange et durcit pour donner un caoutchouc de silicone gris moyen.

Le tambour et le seau sont tous deux à faces droites et peuvent être utilisés avec les équipements de pompage disponibles dans le commerce.

**Cartouches:** UltraGlaze SSG4600 gris et noir est disponible en cartouches coaxiales de 380 ml pour les réparations en usine et sur le terrain. Les cartouches sont emballées par 15 dans une caisse.

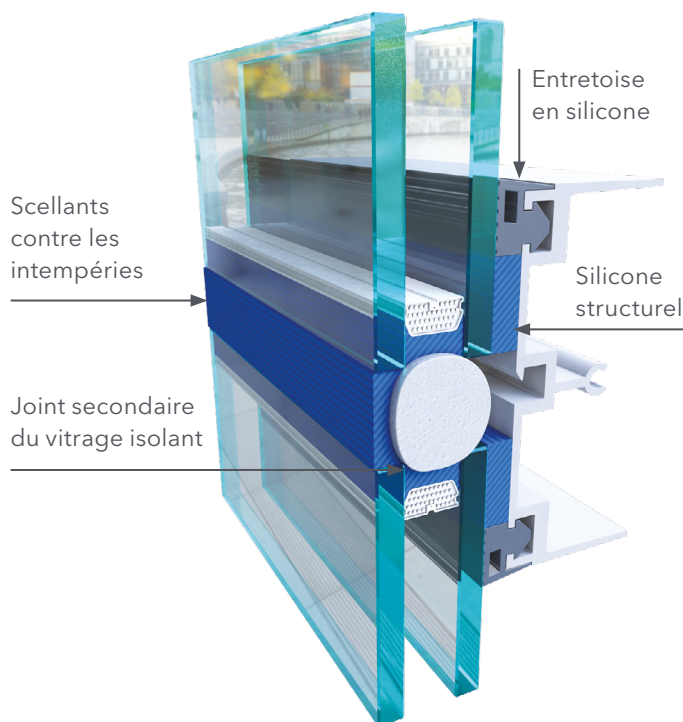
## Couleurs

UltraGlaze SSG4600 est disponible en noir et en gris moyen.

Noir: SSG4600A + SSG4603B

Gris moyen: SSG4600A + SSG4607B

## Configuration Typique du SSG



## Propriétés Physiques Typiques

Les propriétés typiques de l'UltraGlaze SSG4600, tel que fourni et durci, sont indiquées dans les tableaux ci-dessous. Vous pouvez obtenir de l'aide pour les spécifications en contactant Momentive Performance Materials (MPM).

### Propriétés Typiques - Fournies

Propriétés non durcies	Base	SSG4600A
Couleur	Blanc	Pâte thixotropique
Gravité spécifique	1.40	-
Durée de conservation	24 mois <sup>(1)</sup>	-
Viscosité	132.3 / 132,300	10 r/s, Pa*s /centipoise
Propriétés non durcies	Base	SSG4603B
Couleur	Noir	Pâte thixotropique
Gravité spécifique	1.40	-
Durée de conservation	12 mois <sup>(1)</sup>	-
Viscosité	129.6 / 129,600	10 r/s, Pa*s /centipoise
Propriétés non durcies	Base	SSG4607B
Couleur	Gris	Pâte thixotropique
Gravité spécifique	1.10	-
Durée de conservation	12 mois <sup>(1)</sup>	-
Viscosité	163.5 / 163,500	10 r/s, Pa*s /centipoise

### Propriétés des Composés Mixtes

SSG4600A+SSG4603B, X = 3 ou 7		
Propriété	Base	
Couleur	Noir ou gris moyen	Pâte thixotropique
Gravité spécifique	1.38	Mélangé à un poids de 12:1
Plage du rapport de mélange	9:1 à 14:1, objectif 10:1 à 13:1	En poids
Vie professionnelle	20-90 minutes	Dépend du ratio, de la température et de l'humidité relative
Temps libre	1-2 heures	Dépend du ratio, de la température et de l'humidité relative
Cohérence / Sag	0.1" (2.5 mm)	Pas d'affaissement
Teneur en COV	21 g/l	Mélangé à un poids de 12:1

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

(1) Lorsqu'il est correctement stocké ; voir la section sur le stockage.

## Propriétés Physiques Typiques - Suite

### Propriétés Durcies<sup>(3)</sup>

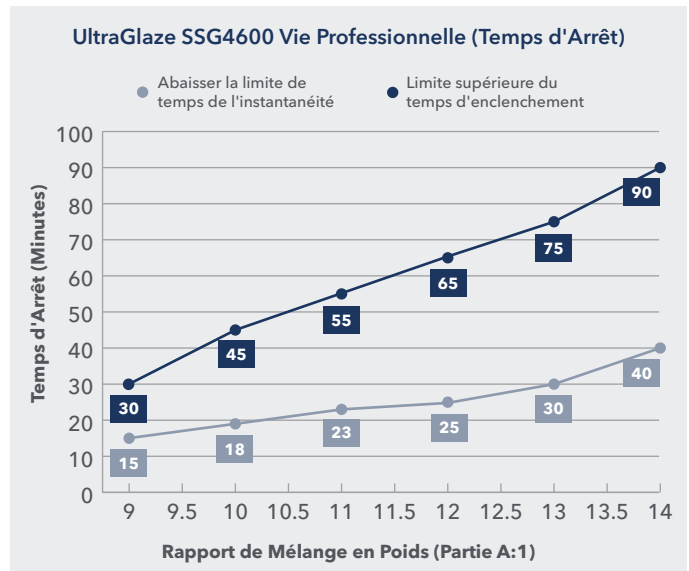
Durcissement complet dans des conditions de laboratoire standard SSG4600A+SSG460XB @ 12:1 ratio de mélange

Propriété	Base	Méthode d'essai
Couleur	Noir ou Gris moyen	SSG4603B ou SSG4607B
Dureté (indenteur de type A)	40 ±	ASTM D2240
Résistance ultime à la traction Module à 25 % d'extension Module à 50 % d'extension Allongement ultime	192 psi (1.3 MPa) 64 psi (0.44 MPa) 105 psi (0.72 MPa) 256%	ASTM C1135; t=0.25in
Résistance à la déchirure	64 ppi (11.2 N/mm)	ASTM D624, die B
Résistance au cisaillement	124 psi (0.85 MPa)	Mixed at 12:1 weight
Récupération élastique	99%	ISO 7389; ETAG 002
Résistance à la déchirure	Catégorie 1, >95% / Pas de propagation	ETAG 002 / ASTM C1681
Résistance à l'immersion dans l'eau à l'immersion dans l'eau	Excellent, pas de perte d'adhérence <sup>(2)</sup>	ISO 10591
Exposition accélérée aux intempéries, 50 000 heures (5,7 ans)	Excellent, négligeable changement de propriété	ASTM C1135, D2240
Résistance à la chaleur	300°F (149°C)	-
Conductivité thermique	0.30 W/m•K (cal/cm•s °C)	ASTM E1461
Capacité de mouvement cyclique	±25%	ASTM C719

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

(2) Testé sur le verre et les finitions suivantes de l'aluminium : poudre de polyester, PVDF, anodisé.

(3) Valeur typique, la valeur réelle peut varier.



Le graphique dépend des conditions ambiantes ; voir également la section sur le durcissement.

Poids par Volume	Ratio Corrélation
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, un échantillon de base (partie A) et de catalyseur (partie B) doit être prélevé sur chaque lot de matériau à utiliser, pesé selon le rapport A/B souhaité, mélangé et vérifié pour un durcissement correct avant de mettre le matériau en production.

## Installation - Suite

### Préparation de la Surface

Les produits de scellement peuvent ne pas adhérer ou ne pas maintenir une adhérence à long terme sur les substrats si la surface n'est pas préparée et nettoyée correctement avant l'application du produit de scellement. L'utilisation de matériaux appropriés et le respect des procédures prescrites de préparation et de nettoyage de la surface sont essentiels pour l'adhérence du mastic. MPM peut fournir des informations et des suggestions sur le contrôle de la qualité aux utilisateurs qui en font la demande.

### Matériaux

- Utiliser un solvant propre et frais, conformément aux recommandations du rapport d'essai spécifique au projet MPM. Lors de la manipulation des solvants, se référer à la fiche de données de sécurité du fabricant pour des informations sur la manipulation, la sécurité et l'équipement de protection individuelle. L'alcool isopropylique (IPA) est couramment utilisé et s'est avéré utile pour la plupart des substrats rencontrés dans les systèmes SSG. Le xylène, le MEK et le toluène se sont également avérés utiles sur de nombreux substrats. Ne pas utiliser d'alcool dénaturé. L'alcool dénaturé n'est pas recommandé en raison de la variabilité des additifs, qui peuvent ou non être utilisés. des additifs, qui peuvent ou non donner des résultats reproductibles.
- N'utiliser que des solvants industriels purs à 99,9 %. Ne pas utiliser de solvants dilués.
- Utilisez des chiffons blancs, propres et non pelucheux ou d'autres matériaux d'essuyage appropriés non pelucheux.
- Utilisez un couteau à outils propre et à lame étroite pour introduire le silicone structurel dans la cavité.
- Utiliser un primaire si nécessaire (se référer au(x) rapports d'essai d'adhérence spécifique(s) au projet de MPM).

### Procédures de Nettoyage

- Enlever toutes les matières non adhérentes (telles que la saleté et la poussière), ainsi que l'huile, le gel ou d'autres contaminants des substrats sur lesquels le silicone structurel sera appliqué.
- Ne pas utiliser de détergent pour nettoyer le substrat, car des résidus peuvent rester sur la surface.
- Nettoyer les substrats recevant le mastic comme suit : Utiliser une technique d'essuyage à deux chiffons. Mouillez un chiffon avec du solvant et essuyez la surface avec, puis utilisez le second chiffon pour essuyer le solvant humide de la surface AVANT qu'il ne s'évapore. Laisser le solvant sécher sur la surface sans l'essuyer avec un second chiffon peut annuler toute la procédure de

nettoyage, car les contaminants peuvent se redéposer pendant que le solvant sèche.

- Changez fréquemment les chiffons de nettoyage au fur et à mesure qu'ils se salissent. Il est plus facile de voir la saleté si l'on utilise des chiffons blancs. Ne plongez pas les chiffons usagés dans le solvant, car vous risquez de le contaminer. Le nettoyage avec un solvant contaminé peut entraîner des problèmes d'adhérence du mastic. Utilisez toujours des récipients propres pour l'utilisation et le stockage des solvants.
- Lorsque vous nettoyez des joints étroits et profonds, enroulez le chiffon de nettoyage autour d'un couteau à mastic propre et à lame étroite. Cela permet d'appliquer une force sur la surface nettoyée.
- Ne nettoyer que la surface qui peut être scellée en une heure. Si les zones nettoyées sont à nouveau exposées à la pluie ou à des contaminants, la surface doit être nettoyée à nouveau.

### Amorces

UltraGlaze SSG4600 adhère à de nombreuses surfaces propres sans l'aide d'un apprêt. Pour les substrats difficiles à coller, l'utilisation d'un apprêt ou d'une préparation spéciale de la surface doit être évaluée. Une évaluation doit être faite pour chaque application/substrat spécifique afin de déterminer la qualité de l'adhérence. Lorsqu'ils sont correctement utilisés, les primaires permettent d'assurer une adhérence forte et régulière du mastic sur des surfaces qui peuvent être difficiles à coller. La plupart des primaires sont un mélange de produits chimiques organiques et inorganiques, de résines et de solvants. **NE JAMAIS APPLIQUER DE PRIMAIRE SUR DES SURFACES EN VERRE OU SUR DU CAOUTCHOUC SILICONE DURCI SANS AVOIR CONSULTÉ AU PRÉALABLE LES SERVICES TECHNIQUES DE MPM.** Il est essentiel d'obtenir les matériaux appropriés et de suivre les procédures prescrites pour garantir une utilisation réussie des apprêts. **L'APPLICATION DE L'APPRÊT NE REMPLACE PAS LA PRÉPARATION DE LA SURFACE.** Consulter la (les) fiche(s) technique(s) du primaire pour les spécificités et les instructions d'utilisation.

### ATTENTION

Les apprêts peuvent contenir des solvants. Lors de la manipulation de solvants, se référer à la fiche de données de sécurité du fabricant pour des informations sur la manipulation, la sécurité et l'équipement de protection individuelle.

## Installation - Suite

### Masquage

- Pour simplifier le nettoyage de l'excédent de mastic, un ruban adhésif facile à enlever peut être utilisé pour masquer les surfaces adjacentes avant d'appliquer le mastic silicone structurel.
- Commencez du haut vers le bas et faites chevaucher les passages. L'outillage doit se faire dans le sens du chevauchement afin de ne pas perturber le masquage pendant l'outillage.
- Retirer le masquage immédiatement après l'application du silicone.
- Des toiles de protection peuvent être utilisées pour couvrir toutes les surfaces susceptibles de recueillir l'excédent de mastic retiré lors des opérations d'outillage.

### Application du Mastic

- Appliquer le mastic en poussant le cordon en avant de la buse et en s'assurant que toute la cavité est remplie. L'application doit se faire proprement, en forçant le mastic à entrer en contact avec les côtés du joint, ce qui permet d'éliminer les vides internes et d'assurer un bon contact avec le substrat. **LES POCHES D'AIR OU LES VIDES DANS LA CAVITÉ STRUCTURELLE NE SONT PAS ACCEPTABLES.**
- L'application du mastic n'est pas recommandée lorsque la température est inférieure à -7°C (20°F) ou en cas de gel ou d'humidité sur les surfaces à étancher.
- L'UltraGlaze SSG4600 fonctionne mieux lorsqu'il est appliqué sur des surfaces à moins de 60°C (140°F).
- En raison de la consistance lisse de l'UltraGlaze SSG4600, les agents d'usinage tels que l'eau, le savon ou les solutions détergentes ne sont pas nécessaires ou recommandés. Il est recommandé d'utiliser des outils à sec.

### Mélange, Pompage et Distribution

- UltraGlaze SSG4600 doit être mélangé et distribué à l'aide d'un équipement de mélange à deux composants approprié, disponible auprès de plusieurs fabricants d'équipement. Ces systèmes de mélange/pompage sont spécifiquement conçus pour mesurer des proportions précises de la base A et du catalyseur B, dans un environnement sans air, et pour mélanger et distribuer le matériau à des pressions et des volumes appropriés afin d'assurer un matériau sans air parfaitement mélangé. Se référer au manuel technique et au document d'information sur le contrôle de la qualité de MPM SSG pour obtenir des informations sur le type d'équipement adapté à l'utilisation du SSG4600.
- Consulter le fabricant de l'équipement de mélange ou le manuel d'utilisation du système pour connaître les

procédures de démarrage et d'arrêt qui couvrent les pressions de fonctionnement appropriées, les dispositifs de mélange et les exigences en matière de purge.

- Le mélange manuel de la base A et du catalyseur B n'est pas recommandé, sauf pour les tests de confirmation du durcissement avant utilisation.
- Il n'est pas nécessaire de faire correspondre les composants A et B de l'UltraGlaze SSG4600.
- UltraGlaze SSG4600 peut être utilisé avec succès dans les systèmes de mélange "en ligne" et sur les équipements de mélange "sans purge" après le pistolet. Consulter le fabricant de l'équipement et/ou MPM pour obtenir des informations sur les options du dispositif de mélange.
- Lorsqu'il est correctement mélangé, le produit doit être d'une couleur solide et homogène (gris avec le catalyseur SSG4607B, noir avec le catalyseur SSG4603B), sans tourbillons ni marbrures de couleurs. Si l'on constate que le mélange est incomplet, cesser d'utiliser le produit jusqu'à ce que l'équipement ait été réglé et qu'il ait été confirmé que le mélange est complet.

### Durcissement

- Lorsque l'on mélange la base SSG4600A et le catalyseur SSG460XB dans un rapport de poids d'environ 12:1, le matériau devient non collant après environ 1 à 2 heures dans des conditions ambiantes de 21°C (70°F), 50% H.R. Dans la plupart des conditions d'utilisation, le développement de la résistance et des propriétés est suffisant dans les 24 heures pour faciliter la manipulation, le déplacement et la mise en caisse des cadres. Le développement de toutes les propriétés nécessite la libération complète des sous-produits de polymérisation et sera normalement atteint dans les jours. Le développement complet des propriétés prendra plus de temps dans les climats plus froids ou dans les cavités SSG plus profondes.
- La durée de vie et la vitesse de durcissement peuvent être ajustées en modifiant le rapport entre la base A et le catalyseur B. Le rapport doit se situer dans la fourchette recommandée pour obtenir le profil de propriétés souhaité pour le matériau durci.
- La durée de vie et la vitesse de polymérisation peuvent être affectées par la température et l'humidité. Une chaleur légère (environ 120°F/49°C) raccourcit la durée de vie du matériau, mais ne réduit pas de manière significative le temps nécessaire à une polymérisation complète. Des températures plus froides et une humidité plus faible (<50°F/10°C et <30% H.R.) tendent à ralentir le processus de durcissement et d'adhésion.

## Installation - Suite

### Durcissement - Suite

- Les catalyseurs B sont sensibles à une exposition prolongée à l'humidité atmosphérique et les conteneurs de stockage doivent être maintenus hermétiquement fermés dans la mesure du possible afin de maximiser leur durée de vie.
- Le catalyseur devra être mélangé avant de placer le récipient dans l'équipement de pompage si les composants se sont déposés. Contacter les services techniques de MPM pour plus d'informations.

### Adhésion

Le développement de la force d'adhérence maximale dépend de la finition du substrat, de la configuration du joint, de l'utilisation du primaire, de la largeur de l'adhésif, de la préparation du substrat et des conditions ambiantes sur le lieu d'utilisation. Une contrainte minimale doit être appliquée à la liaison adhésive pendant 24 heures. La force d'adhérence de la liaison doit finir par dépasser la force de cohésion de l'adhésif en caoutchouc de silicone.

### Entretien et Réparations

Si des réparations sont nécessaires, les produits suivants peuvent être utilisés : SSG4600, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J, SCS2000. Se référer au manuel technique et au document d'information sur le contrôle de la qualité de MPM SSG en ce qui concerne les exigences spécifiques pour la préparation du substrat lors du réglage.

## Conception et Dimensions des Joints

La largeur et l'épaisseur du contact du silicone (voir figure 1) varient d'un projet à l'autre en fonction de la charge de vent et de la taille du verre. La largeur de contact peut être calculée à l'aide de la formule suivante:

**CW** - Largeur du contact (pouces ou millimètres)

**DWL** - Charge de vent de calcul (pression en PSF ou kPa)

**LSS** - Le plus long et le plus court (le plus grand morceau de verre ; le côté le plus court)

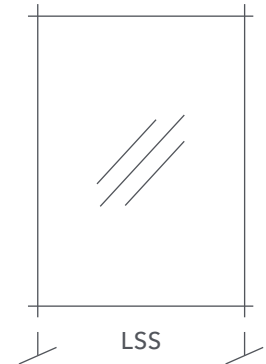
**SDS - contrainte de conception du mastic:**

Charge dynamique (vent) : ≤30 psi (207 kPa)

Charge permanente (morte) : ≤1 psi (7 kPa)

$$CW = \frac{DWL \text{ (PSF)} \times LSS \text{ (Ft)}}{SDS \times 24}$$

$$CW = \frac{DWL \text{ (kPa)} \times LSS \text{ (mm)}}{SDS \times 2}$$



D'autres méthodes de calcul peuvent également être utilisées pour obtenir la largeur de contact. Dans tous les cas, un facteur de sécurité minimum de cinq (5) doit être utilisé en conjonction avec la résistance ultime à la traction du mastic dans les conditions d'applicabilité proposées. Contactez l'équipe des services techniques de Momentive pour l'examen des conceptions proposées.

Une épaisseur minimale de 6 mm entre les substrats est nécessaire pour tenir compte de la dilatation et de la contraction thermiques (voir figure 2) de la plupart des systèmes et doit être utilisée pour s'assurer que le mastic peut être injecté dans la cavité structurelle et obtenir un contact complet avec les surfaces en verre et en métal, tout en restant exempt de vides. Une épaisseur de joint plus importante peut être nécessaire pour tenir compte des mouvements dans certains systèmes SSG de grande taille. MPM peut être contacté pour aider à déterminer l'épaisseur de joint appropriée pour déterminer l'épaisseur appropriée des joints afin de tenir compte des mouvements prévus dans les applications vitrées structurelles.

## Exigences Préalables à la Construction du Projet

### Matériel requis pour la soumission :

- Dessins d'atelier du mur-rideau pour examen et commentaires
- Exigences en matière de charge de vent pour le projet
- Dimensions du verre ou du panneau
- Échantillons de production de métal, de verre, de joints, d'entretoises et de blocs de fixation, avec identification du type et du fabricant.
- Spécification et/ou identification de la peinture ou de la finition à laquelle l'UltraGlaze SSG4600 est destiné à adhérer (c'est-à-dire anodisé 215-R1 ou si peinture, ou revêtement en poudre ; fabricant, système de finition et numéro d'identification).



## Conception et Dimensions des Joints - Suite

### Exigences Préalables à la Construction du Projet - Suite

#### Recommandations et informations fournies après examen:

- Détermination de la conformité des dimensions des joints aux critères de conception minimaux nécessaires à l'utilisation de l'UltraGlaze SSG4600.
- Données sur l'adhérence à court terme en utilisant (généralement) les méthodes d'essai ASTM C794, C1635, ISO 8340, ISO 8339, ISO 10591 et/ou ASTM C1135. D'autres méthodes d'essai peuvent être demandées pour un coût nominal.
- Résultats des essais de compatibilité à court terme sur les joints, les entretoises, les blocs de fixation et autres accessoires conformément à la norme ASTM C1087 ou à la méthode d'essai de compatibilité des produits d'étanchéité MPM.
- Informations concernant les amorces suggérées, le cas échéant.

Figure 1

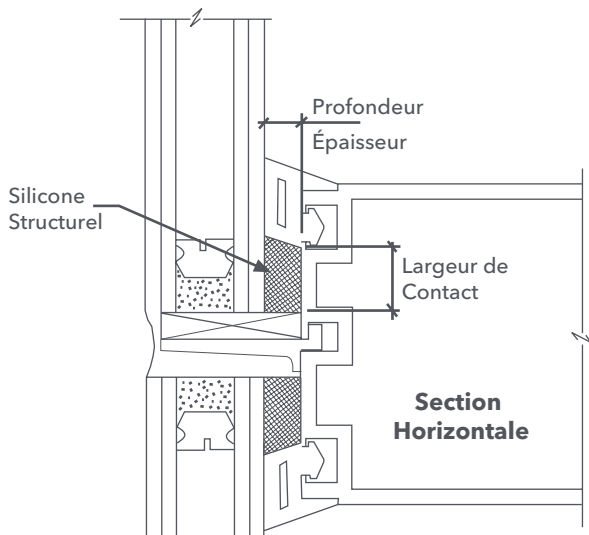
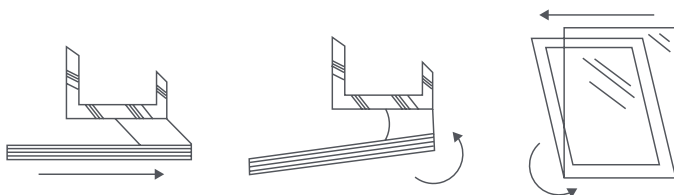


Figure 2 : Mouvement dû à la dilatation et à la contraction thermiques et/ou à la rotation du verre.



### Momentive Performance Materials ne:

- Fournir des commentaires sur l'intégrité structurelle du (des) système(s) d'ossature global(aux).

Le professionnel de la conception est responsable en dernier ressort de la détermination des dimensions des joints de mastic structural en fonction des conditions du projet, des charges de vent prévues, des dimensions des vitres ou des panneaux, des mouvements thermiques, sismiques ou autres prévus du système.

### Références de l'Industrie

L'ASTM C1401 Standard Guide for Structural Sealant Glazing fournit une vue d'ensemble complète des sujets de conception et des informations à utiliser dans les systèmes SSG.

La directive ETAG 002 relative à l'agrément technique européen pour les kits de vitrage à joint structural donne une vue d'ensemble des exigences relatives aux matériaux appropriés pour cette application.

La norme nationale chinoise offre des conseils pour la conception des murs-rideaux en ce qui concerne le mastic d'étanchéité structural. Réf. GB JC/102-2003.

### Normes Applicables

UltraGlaze SSG4600 répond ou dépasse les exigences des spécifications suivantes pour les produits d'étanchéité à deux composants.

#### ASTM Spécifications:

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

#### Spécifications de la Chine:

- GB16776-2005
- ASTM F1642-04 méthode d'essai standard pour les vitrages et les systèmes de vitrage soumis à des charges de souffle ; aucune défaillance du silicone testée sur des unités IG de 1,3 x 3 m (9,71' x 4,35'), SSG à 4 côtés ; pression de souffle : 7,5 psi à 42 msec.
- ASTM E1886-02/05 méthode d'essai standard pour la performance des murs-rideaux impactés par des missiles et exposés à des différentiels de pression cycliques - aucune défaillance du silicone testée sur des unités IG de 13,5' x 9,5' (4,1 x 2,9m) ; pression : ±250 psf (12 kPa) @ 9000 cycles.

## Services Techniques

Des informations techniques et de la documentation supplémentaires peuvent être obtenues auprès de MPM. Les installations de laboratoire et l'ingénierie d'application sont disponibles sur demande auprès de MPM. Tout conseil technique fourni par MPM ou tout représentant de MPM concernant l'utilisation ou l'application de tout produit est considéré comme fiable, mais MPM n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, quant à l'adéquation à l'utilisation dans toute application pour laquelle le conseil est fourni.

## Limites

Les clients doivent évaluer les produits MPM et déterminer eux-mêmes s'ils peuvent être utilisés dans leurs applications particulières.

- Les directives de l'industrie du vitrage structurel (ASTM C1401) suggèrent que les dessins et les détails doivent être revus par toutes les parties impliquées dans la fabrication d'un système SSG et pour chaque projet de construction. UltraGlaze SSG4600 ne doit être utilisé dans les applications de vitrage structurel qu'après que MPM ait examiné les plans détaillés et ait effectué des tests d'adhérence et de compatibilité sur les substrats du projet et les matériaux d'espacement appropriés. L'examen et les tests sont effectués projet par projet. MPM n'accorde pas d'approbation générale pour les applications de vitrage structurel.
- MPM exige que l'on teste, projet par projet, l'adhérence et la compatibilité de chaque substrat et composant utilisé dans un assemblage de vitrage structurel. Il n'existe pas d'approbation générale concernant l'adhérence ou la compatibilité de l'UltraGlaze SSG4600 avec ces matériaux.
- Non recommandé pour les applications en immersion dans l'eau.

## Statut du Brevet

Aucune disposition du présent document ne doit être interprétée comme impliquant l'inexistence de tout brevet pertinent ou comme constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation de pratiquer toute invention couverte par un brevet, sans l'autorisation du titulaire du brevet.

## Sécurité des Produits, Manipulation et Stockage

La base SSG4600A, le catalyseur SSG4603B et le catalyseur SSG4607B doivent être expédiés à température ambiante et stockés à 32°C (90°F) ou moins. Conserver les récipients à l'abri de la lumière directe du soleil pendant de longues périodes.

Les clients qui envisagent d'utiliser ce produit doivent consulter la dernière fiche de données de sécurité et l'étiquette pour obtenir des informations sur la sécurité du produit, les instructions de manipulation, l'équipement de protection individuelle si nécessaire et les conditions de stockage spéciales requises. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur le site [www.siliconesforbuilding.com](http://www.siliconesforbuilding.com) ou, sur demande, auprès de tout représentant de MPM. L'utilisation d'autres matériaux en conjonction avec les produits d'étanchéité MPM (par exemple, les apprêts) peut nécessiter des précautions supplémentaires. Veuillez consulter et suivre les informations de sécurité fournies par le fabricant de ces autres matériaux.



## Centres de service à la clientèle

<b>Amériques</b>	+1 800 295 2392 <b>Sans frais</b> Email: commercial.services@momentive.com
<b>Amériques Latines</b>	<b>Brésil</b> +55 11 4534 9650 <b>Numéro direct</b> Email: contato@momentive.com  <b>Mexique</b> +52 55 2169 7670 <b>Numéro direct</b> Email: commercial.services@momentive.com
<b>EMEA - Europe, Moyen-Orient, Afrique et Inde</b>	<b>Europe</b> +39 05 1092 4300 <b>Numéro direct</b>  <b>Moyen-Orient, Afrique et Inde</b> + 91 44 7121 2207 <b>Numéro direct*</b> *Tous les pays du Moyen-Orient, Afrique, Inde, Pakistan, Bangladesh, Sri Lanka Email: 4information.eu@momentive.com
<b>APAC - Asie-Pacifique</b>	<b>Chine</b> 800 820 0202 <b>Toll free</b> +86 21 3860 4892 <b>Numéro direct</b>  <b>Japon</b> Sales: JP.Silicones@momentive.com  <b>Corée</b> +82 2 6201 4600 <b>Direct Number</b>  <b>Asie du Sud-Est, Australie et Nouvelle-Zélande</b> +60 3 9206 1543 <b>Numéro direct*</b> *Pays d'Asie du Sud-Est (Malaisie, Singapour, Thaïlande, Indonésie, Vietnam, Philippines, Cambodge, Myanmar / autres pays situés dans la région Pacifique).
<b>MyMomentive™ Site de gestion des commandes</b>	shop.mymomentive.com

LES MATÉRIAUX, PRODUITS ET SERVICES DE MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. ET DE SES FILIALES ET SOCIÉTÉS AFFILIÉES (COLLECTIVEMENT "FOURNISSEUR"), SONT VENDUS SOUS RÉSERVE DES CONDITIONS DE VENTE STANDARD DU FOURNISSEUR, QUI SONT INCLUSES DANS LE CONTRAT DE DISTRIBUTION OU AUTRE CONTRAT DE VENTE APPLICABLE, IMPRIMÉES AU DOS DES ACCUSÉS DE RÉCEPTION DE COMMANDE ET DES FACTURES, ET DISPONIBLES SUR DEMANDE. BIEN QUE LES INFORMATIONS, RECOMMANDATIONS OU CONSEILS CONTENUS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SOIENT FOURNIS 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. SOUS RÉSERVE DES CONDITIONS DE VENTE STANDARD DU FOURNISSEUR, LE FOURNISSEUR ET SES REPRESENTANTS NE SERONT EN AUCUN CAS RESPONSABLES DE TOUTE PERTE RESULTANT DE L'UTILISATION DE SES MATÉRIAUX, PRODUITS OU SERVICES DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT. Chaque utilisateur a l'entière responsabilité de déterminer lui-même si les matériaux, les services, les recommandations ou les conseils du fournisseur conviennent à son usage particulier. Chaque 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 l'utilisation dans les conditions d'utilisation finale. Rien dans le présent document ou dans tout autre document, ni aucune recommandation ou conseil oral, ne doit être considéré comme modifiant, changeant, remplaçant ou renonçant à toute disposition des conditions de vente standard du fournisseur ou de la présente clause de non-responsabilité, à moins qu'une telle modification ne soit spécifiquement convenue dans un écrit signé par le fournisseur. Aucune déclaration contenue dans le présent document concernant une utilisation possible ou suggérée d'un matériau, d'un produit, d'un service ou d'une conception n'est destinée à accorder une licence en vertu d'un brevet ou d'un autre droit de propriété intellectuelle du fournisseur couvrant cette utilisation ou cette conception, ni ne doit être interprétée comme une recommandation d'utiliser ce matériau, ce produit, ce service ou cette conception en violation d'un brevet ou d'un autre droit de propriété intellectuelle. Avant d'acheter ou d'utiliser tout produit Momentive, veuillez consulter le site [www.siliconeforbuilding.com/legaldisclaimer](http://www.siliconeforbuilding.com/legaldisclaimer) pour prendre connaissance de notre clause de non-responsabilité concernant les produits et les ventes.

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

Copyright 2024 Momentive Performance Materials Inc. Tous droits réservés.



Licensed  
Partner

[siliconesforbuilding.com](http://siliconesforbuilding.com)