

# SG499

## 2C MASTIC SILICONE HAUT MODULE D'ELASTICITÉ

**TREMCO**  
Lasting Performance



### AVANTAGES

- Bi-composant
- Polymérisation rapide
- Excellente adhérence avec ou sans primaire, définie par les résultats d'essais de convenance
- Grande stabilité aux rayonnements ultra-violets

### INFORMATIONS PRODUIT

#### Description

SG499 est un mastic acétique silicone bi-composant haut module d'élasticité, qui développe, avec ou sans primaire, une excellente adhérence sur des supports tels que verre, aluminium anodisé, inox, aluminium laqué.

#### Domaine d'application

SG499 est destiné à la réalisation de collage selon la technique du Vitrage Extérieur Collé (VEC). Sa mise en œuvre est assujettie au respect des procédures officielles locales qui sont en place ainsi qu'au respect du cahier des charges VEC. Il est spécialement conçu pour les applications en atelier de collage des murs rideaux.

L'humidité relative lors de l'application ne doit pas dépasser les 80%.

#### Conditionnement

- Partie A: fût de 210 Kg
- Partie B: bidon de 25 Kg

#### Stockage

Dans un local sec à des températures comprises entre +5°C et +25°C.

#### Durée de vie

- Partie A dans son emballage d'origine fermé: 18 mois
- Partie B dans son emballage d'origine fermé: 18 mois

#### Résistance chimique

- Excellente résistance aux produits de nettoyage de façade usuels.
- Résiste aux bases diluées, brouillards salins et expositions à court terme à tous les solvants communs et hydrocarbures (peut causer un ramollissement/gonflement).

#### Mise en œuvre

- Réalisation des joints:  
Les vitrages extérieurs collés doivent être réalisés uniquement après consultation du Responsable Technique tremco illbruck.

La réalisation des joints pour le VEC est régie par les normes VEC selon les principes et les méthodes de calculs du guide européen ETAG 002 vérifiés par tremco illbruck.

- Compatibilité:

La compatibilité des accessoires (tels que espaceur, profile, cales...) et produits annexes (tels que mastic d'étanchéité ou mastic de vitrages isolant...) doit avoir été testée avec le SG499.

Il est indispensable de se mettre en relation avec le Service Technique Tremco illbruck Production pour plus d'information concernant l'essai de compatibilité avant le début de l'application.

- Méthodes d'application:

Les parties A et B doivent être mises en service dès ouverture des emballages.

SG499 est mis en œuvre après mélange des parties A et B à l'aide d'une machine spécifique à l'application de mastic bi-composant.

Pour les Parties A et B, nous recommandons l'usage d'un circuit doublé en PTFE afin de limiter la perméabilité des parois à la vapeur d'eau.

Les tests d'auto-contrôle de production (FPC) sont nécessaires pour s'assurer de la qualité du processus de fabrication.

Le suivi de ce processus est l'une des conditions pour obtenir une validation du type PASS VEC conformément au cahier CSTB 3488 v.2. (plus de détails dans la fiche signalétique juin 2012 v.6).

Le lissage du mastic silicone doit se

faire durant le temps ouvert.

En cas d'arrêt prolongé de la machine d'extrusion, prévoir un bouchon étanche de type PIB butyle pour éviter la pénétration de l'humidité.

Les mélangeurs en plastique sont prévus pour être changés avant chaque redémarrage de production.

- **Manipulation des châssis:**  
La manipulation des châssis avec le produit frais est possible jusqu'à une heure après l'application. Après cela, les vitrages ou les cadres ne doivent plus être bougés pendant 24 heures. Il est interdit d'empiler les châssis! Les installations sur site peuvent être envisagées à partir de 2 à 3 jours après la fabrication.

Les résultats de FPC et de tests d'adhérence doivent être vérifiés avant l'installation. (Plus de détails dans la fiche signalétique juin 2012 v.6).

### Préparation

- **Préparation de surface:**  
La préparation de surface sera réalisée dans le respect des préconisations des essais de convenance au projet.

Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de graisse ou de marques de doigt avant l'application du mastic.

- **Nettoyage du support:**  
Les supports tels que métaux, verres et autres supports, doivent être nettoyés avec un chiffon propre imbibé de solvant et, un chiffon propre et sec ensuite (technique du double chiffon). Il est recommandé d'utiliser de la MEC ou MIBC pour certains supports (tels que l'aluminium anodisé, l'inox) et de l'IPA pour d'autres supports (tels que l'aluminium laqué ou le verre).
- **Primairement du support:**  
Pour de nombreux supports, l'application du SG073 est nécessaire et permet d'optimiser les performances d'adhérence.

### Nettoyage

- Les outils doivent être nettoyés immédiatement après utilisation avec IPA ou MEC.
- Le mastic sec peut être uniquement retiré mécaniquement.

### Conformité et Agréments

- SG499 bénéficie de l'Evaluation Technique Européenne (ETE) 05/0005 ainsi que du marquage CE selon le guide EOTA ETAG 002.
- Il est aussi certifié label SNJF-VEC.

### Précautions de sécurité

Les Fiches Techniques et les Fiches de Données de Sécurité doivent être lues et comprises avant utilisation.

### Service

Notre équipe de techniciens se tient à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

### Note

Les informations contenues dans ce document sont des informations à caractère général qui n'ont pas valeur contractuelle.

Les données techniques ne constituent aucune garantie en ce qui concerne les caractéristiques des produits.

Compte tenu de la diversité des matériaux employés, des procédés d'application et des conditions d'utilisation, qui échappent à notre contrôle, des essais spécifiques sont recommandés avant toute commande.

Les informations et illustrations figurant sur ce document sont basées sur les caractéristiques techniques en cours et sur notre expérience au moment de l'établissement de ce document, arrêté au mois de Mai 2015.

Le fabricant se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques de ses produits à tout moment.

Les conditions de garantie des produits sont régies exclusivement par nos conditions générales de vente.

La responsabilité de la Société tremco illbruck ne saurait être engagée sur la base des informations générales fournies par cette fiche produit.

### DONNÉES TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	
Composants		Partie A	Partie B
Type		Silicone acétique bi-composant	
Couleur		Noir	Blanc cassé
Couleur du mélange		Anthracite	
Densité*		1,03	1,12
			1,04
Temps de travail <sup>1)*</sup>		15 minutes	
Temps hors collant <sup>1)*</sup>		3 à 5 minutes	
Ratio de mélange en poids		9,4	1
Ratio de mélange en volume		10	1
Tolérance ratio (en poids)		Min. 7,8	Min. 1
		Max. 11,8	Max 1
Dureté Shore A*	EN ISO 868	24 heures: 20 mini.	
Résistance à la rupture*	EN ISO 8339	0,86 MPa	
Contrainte de traction admissible*	ETAG 002	0,14 MPa	
Contrainte de cisaillement admissible sous charge permanente*	ETAG 002	0,007 MPa	
Module secant à 12.5% d'allongement K12.5*	EN ISO 8339	1,75 MPa	
Allongement à rupture*	EN ISO 8339	170%	
Reprise élastique (après extension à 25% pendant 24 heures)	EN ISO 7389	>95%	
Résistance à la compression*	EN ISO 11432	à 12.5% : 0,27 MPa	
Température d'application recommandée		+15°C à +35°C	
Température de service		-50°C à +150°C	

<sup>1)</sup> À +23°C et 50% d'humidité relative.

\* Valeurs typiques

Pour les températures basses et élevées, le temps et la rapidité de polymérisation peuvent changer. Nous contacter au préalable, pour des écarts importants de températures à l'application et au stockage.

