

Description

GS222 est un mastic silicone mono-composant à polymérisation acétique de très haute qualité. Il contient un fongicide et présente une excellente résistance au vieillissement et aux UV.

Emballage

- Cartouche de 310 ml
- Produit vendu avec canule transparente

Code Art.	Couleur - RAL approchant	Unités/Carton
GAMME CHANTIER		
395550	Translucide	20 cartouches de 310 ml
395545	Blanc RAL 9016	20 cartouches de 310 ml

Données techniques

Caractéristiques	Normes	Valeurs
Système de réaction		acétique
Densité	ISO 1183-1A	1,01 +/- 0.03
Temps de formation de peau ¹⁾²⁾		environ 20 min
Vitesse de polymérisation ¹⁾²⁾		<ul style="list-style-type: none"> • après 1 jour : env. 2mm • après 7 jours : env. 7mm
Déformation maximale admissible	ISO 11600	25%
Dureté Shore A	EN ISO 868	13 +/- 3
Module d'élasticité à 100%	EN ISO 8339	0,32N/mm ²
Résistance à la traction	EN ISO 8339	0,60N/mm ²
Allongement à la rupture	EN ISO 8339	380%
Reprise élastique	EN ISO 7389	98%
Température d'application		+5°C à +40°C
Résistance à la température		-40°C à +80°C
Conservation		dans son emballage d'origine fermé, dans un endroit frais et sec, entre +5°C et +25°C
Stockage		18 mois

¹⁾ à +23°C et 50% d'humidité relative

²⁾ lors d'une application proche d'une température de +5°C, les temps et qualité de peau, séchage ou polymérisation peuvent être altérés.



GS222

GLAZING SEALANT

Mastic Vitrage



GS222 est destiné à réaliser des joints d'étanchéité conformes aux spécifications du NF DTU 44.1 et du NF DTU 39.

- obturateur de miroiterie: joint de vitrage, joint bord à bord
- Joint dans des locaux humides, à usage sanitaire, chambre froide ... de par son traitement antifongique.

Avantages

- Label SNJF calfeutrement de vitrage, classe : 25E
- Sans primaire sur verre et aluminium anodisé
- Label SNJF Sanitaire
- Mastic pour joints sanitaires, conforme à la norme EN 15651-3, classe XS1
- Élasticité durable
- Résistance exceptionnelle au vieillissement et aux UV
- PV Ianesco : N°RE-07-08525 - blanc ; N°RE-07-0852, transparent

Préparation

- Préparation des supports conforme aux spécifications du NF DTU 44.1
- Dans le cas d'application avec un pistolet à air comprimé, la pression maximum est de 3 bars.
- Tous les supports doivent être secs, sains, dépoussiérés, dégraissés et exempts d'agents anti-adhérents.
- Nettoyer les supports non absorbants avec un nettoyant adapté.
- GS222 adhère sur un grand nombre de supports sans application d'un primaire (par ex. sur verre, céramique, aluminium brut et anodisé, carrelage, polyester de fibres de verre imprégnées, vernis à résine époxy, émail). Il est malgré tout conseillé de procéder à des essais lorsque ces supports sont recouverts d'une peinture.
- En revanche, GS222 ne doit pas être appliqué sur des supports minéraux (par ex. mortier, béton, pierre naturelle).
- Compte-tenu du système de polymérisation acétique, la tôle de zinc, le fer, l'acier, le cuivre, le laiton et le plomb peuvent se trouver corrodés. Il est donc impératif de protéger ces types de supports avec un primaire adapté avant l'application du mastic.

Mise en oeuvre

- Préparation des supports conforme aux spécifications du NF DTU 44.1
- Mettre en place un fond de joint adapté à la profondeur déterminée. Les fonds de joint doivent être compatibles avec le GS222 selon le DTU 44.1.
- Lors du calfeutrement de vitrages, utiliser le fond de joint TN128 ou TN129, choisir la section afin que le dimensionnement du joint réponde aux spécifications des DTU 39 "Travaux de Miroiterie" et Norme NF XP 23 310 "Pose de vitrage en atelier".
- Lors du calfeutrement en locaux frigorifiques, mise en œuvre et entretien conformes au DTU45.1 (Isolation des bâtiments frigorifiques)
- Dans le cas où la profondeur du joint existant ne permet pas l'utilisation d'un fond de joint, il est conseillé d'utiliser un adhésif polyéthylène pour désolidariser le support du mastic.
- Les éventuels fonds de joint doivent être compatibles avec le GS222 conformément au DTU 39.
- Ne pas appliquer au contact de matières contenant de l'huile, du goudron ou du bitume, ainsi que des matériaux à base de caoutchouc naturel, chloroprène ou EPDM.
- Pour obtenir un aspect impeccable, nous préconisons de placer un ruban adhésif de part et d'autre du joint, d'extruder le GS222 dans le joint en prenant soin de le remplir entièrement.
- Serrer et lisser le mastic à l'aide de la spatule de lissage AA310. Cette étape peut être facilitée en pulvérisant un peu de liquide de lissage AA300 sur la spatule (mélange : 1 à 2 bouchons pour 1L d'eau).
- Le serrage et le lissage doivent se faire impérativement avant la formation de peau.
- Retirer aussitôt les rubans adhésifs afin d'éviter un déchirement du mastic en surface.

Nettoyage

- GS222 encore frais et non réticulé s'enlève à l'aide du nettoyant AA409 biodégradable ou d'un autre nettoyant de la gamme.
- Pour un mastic réticulé, seul un recours aux moyens mécaniques (par ex. lame de rasoir) permet le nettoyage.

A noter

- GS222 polymérise au contact de l'air et ne peut alors pas être employé dans un endroit hermétiquement clos.
- Lors de l'utilisation du GS222 sur des éléments de construction devant être peints, l'adhérence d'une peinture peut en être altérée.
- GS222 ne convient pas pour le verre extérieur collé (VEC) ou le raccordement de verres isolants pour éviter tout contact avec les différents composants.
- Il n'est pas recommandé pour l'étanchéité dans la fabrication d'aquarium, tout joint immergé et en collage de miroir.
- Ne pas utiliser avec verres autonettoyants
- La compatibilité avec les composants du vitrage doit être testée avant toute application du GS222

Précautions d'hygiène et de sécurité

- Conserver hors de la portée des enfants.
- Eviter le contact avec la peau et les yeux.
- Consulter la fiche de données de sécurité avant toute application sur notre site : www.illbruck.com

Certificats



Service Technique

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

Note

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés.

Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé. Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. État de données techniques au (voir la date en bas à droite du document). Le fabricant se réserve tout droit de modification.



Tremco CPG France SAS
Valparc – Oberhausbergen CS73003
67033 Strasbourg Cedex
France
T: +33 971 00 8000
F: +333 88103081

info.fr@cpg-europe.com
www.illbruck.com