

**Fiche technique du produit**

Édition 01.2012/v1

DCC Master Format™ 07 92 13

Sikaflex® 2c SL

# Sikaflex® 2c SL

## Produit de scellement élastomère autonivelant à base de polyuréthane et à deux composants

**Description** Sikaflex® 2c SL est un matériau de scellement élastomère, à deux composants, de qualité supérieure et à base de polyuréthane. C'est un produit à mûrissement chimique et de consistance autonivelante.

**Domaines d'application**

- Destiné à être utilisé dans tous les joints actifs ayant une profondeur minimale de 6 mm (1/4 po).
- Idéal pour les applications horizontales.
- Peut être utilisé à des températures aussi basses que 4 °C (39 °F).
- Adhère à la plupart des substrats en usage dans la construction.
- Joints en milieux immergés tels que les canaux et les réservoirs.
- Idéal pour les joints soumis au passage de véhicules.

**Avantages**

- Capable d'un mouvement de joint de ± 50 %.
- Véritables propriétés autonivelantes.
- Son mûrissement chimique lui permet d'être placé dans les joints excédant 13 mm (1/2 po) de profondeur.
- Grande élasticité avec une consistance durable, résistante et flexible.
- Résistance exceptionnelle aux coupures et aux déchirures.
- Adhérence exceptionnelle sans apprêt à la plupart des substrats.
- Disponible dans 40 couleurs architecturales.
- L'uniformité de la couleur est assurée par le système Color-pak.
- Offert en Limestone Grey (Color-pak non-requis).
- Consistance autonivelante, facile à appliquer dans les joints horizontaux.
- Facile à malaxer.
- Peut être peint avec les peintures à base d'eau, d'huile et de caoutchouc.
- Résiste au carburant d'avion.
- Homologué par USDA.
- L'accélérateur Sikaflex® 2c Booster disponible pour favoriser le mûrissement par temps froid.
- Conforme à la norme ASTM C920, Type M, Grade P, Classe 25, utilise T, NT, M, G, A, O, I.
- Conforme à la norme fédérale TT-S-00227E, Type I, Classe A.
- Conforme à la norme fédérale TT-S-001543A
- Conforme à la norme fédérale TT-S-00230C
- Conforme à la norme CAN/ONGC 19.24-M90.
- Agréé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.
- Agréé par le Ministère des Transports du Québec.

**Données techniques**

<b>Conditionnement</b>	Unités de 5,7 et 11,4 L (1,5 et 3 gal US). Color-pak et Sikaflex® 2c Booster vendus séparément.					
<b>Couleurs</b>	Disponible dans une vaste palette de couleurs architecturales. Couleurs spéciales offertes sur demande.					
<b>Consommation</b>	Mètre linéaire du produit par litre					
<b>Largeur</b>	<b>Profondeur</b>					
<b>mm (po)</b>	<b>6 (¼)</b>	<b>13 (½)</b>	<b>19 (¾)</b>	<b>25 (1)</b>	<b>32 (1¼)</b>	<b>38 (1½)</b>
<b>6 (¼)</b>	24,8					
<b>13 (½)</b>	12,4	6,2				
<b>19 (¾)</b>	8,3	4,1	2,8			
<b>25 (1)</b>	6,2	3,1	2,1	1,6		
<b>32 (1¼)</b>	5,0	2,5	1,7	1,2	1,0	
<b>38 (1½)</b>	4,1	2,1	1,4	1,0	0,8	0,7
<b>Conservation</b>	1 an dans son emballage d'origine, non-ouvert. Entreposer au sec entre 4 et 35 °C (39 et 95 °F). Conditionner le produit entre 18 et 24 °C (65 et 75 °F) avant de l'utiliser.					
<b>Propriétés à 23 °C (73 °F) et 50 % R.H.</b>						
<b>Température d'application</b>	Température ambiante et température du substrat : 4 à 38 °C (39 à 100 °F). Devrait être installé lorsque le joint est à mi-chemin de son mouvement anticipé.					
<b>Température de service</b>	-40 à 77 °C (-40 à 170 °F)					
<b>Taux de mûrissement ASTM C679</b>	Sec au toucher		6 - 8 h			
	Final		3 jours			
<b>Temps d'emploi</b>	<b>4 °C (39 °F)</b>		<b>23 °C (73 °F)</b>		<b>29 °C (85 °F)</b>	
unité de 5,7 L (1,5 gal US)						
Sikaflex® 2c SL	8 - 10 h		2 h		1 h 30 min	
Avec 1 unité de Sikaflex® 2c Booster pour temps froids	5 h 30 min		1 h 30 min		1 h	
Avec 2 unités de Sikaflex® 2c Booster pour temps froids	5 h 30 min		1 h 30 min		1 h	



<b>Résistance aux déchirures ASTM D624</b>	17,5 N/mm (100 lb/po)	
<b>Dureté Shore A ASTM D2240</b>	40 ± 5	
<b>Propriétés à la traction ASTM D412</b>		
Résistance en traction à la rupture	1,2 MPa (175 lb/po <sup>2</sup> )	
Allongement à la rupture	650 %	
Module 100 %	0,69 MPa (100 lb/po <sup>2</sup> )	
<b>Adhérence au décollement (norme fédérale TT-S-00227E)</b>		
Substrat	Résistance au décollement	Perte d'adhérence (%)
Béton	5,3 N/mm (30 lb/po)	0
<b>Résistance aux intempéries</b>		
<b>Résistance chimique</b>		
Bonne résistance à l'eau, aux acides dilués, aux alcalis dilués et aux eaux usées résidentielles. Communiquer avec le Service technique de Sika Canada pour des données spécifiques.		

*Les propriétés des produits reflètent généralement des moyennes obtenues en laboratoire. Certaines variations peuvent se produire au chantier sous l'influence de conditions environnementales locales et de facteurs tels que la préparation, l'application, le mûrissement et les méthodes de tests des produits.*

## Mode d'emploi

### Préparation de la surface

Toutes les surfaces des joints doivent être propres, saines, sèches et sans givre. Les parois des joints doivent être exempts d'huiles, d'asphalte, de bitume, de graisse, de peinture, d'enduits, de scellants, de résidus d'agents de mûrissement ainsi que de toute autre matière étrangère pouvant nuire à l'adhérence. Idéalement, la préparation devrait être effectuée mécaniquement. Une ruban pare-d'adhérence ou un fond de joint circulaire doit être placé à la base du joint pour prévenir le liaisonnement.

### Apprêt

Aucun apprêt n'est habituellement nécessaire. La plupart des substrats requièrent une couche d'apprêt seulement si le produit de scellement est en immersion après le mûrissement. Toutefois, en cas de doute, il y a lieu d'effectuer des tests pour déterminer si un apprêt est nécessaire. Consulter la Fiche technique Sikaflex® Primers ou le Service technique de Sika Canada pour plus de renseignements.

### Malaxage

Vider tout le contenu du composant B dans le seau contenant le composant A. Ajouter ensuite dans le seau le Color-pak en entier et mélanger avec une perceuse électrique à basse vitesse de rotation (400 - 600 tr/min) munie d'une pale de malaxage appropriée. Malaxer pendant 3 à 5 minutes pour obtenir une couleur et une consistance uniformes. Gratter les parois du contenant périodiquement. Éviter de faire entrer de l'air durant le malaxage.

**Remarque** : Si le malaxage est effectué par temps froid < 10 °C (50 °F), ne pas forcer la pale jusqu'au fond du seau. Après l'ajout du composant B et du Color-pak au composant A, ne mélanger que pendant une minute la 1/2 ou 3/4 du seau. Après avoir gratté les parois du seau, mélanger à nouveau pendant une minute additionnelle. La pale devrait atteindre le fond du seau pendant la deuxième minute de malaxage. Gratter les parois à nouveau, puis continuer à mélanger pendant 2 à 3 minutes, jusqu'à ce que le mélange soit bien homogène. Au moment d'utiliser un accélérateur, ajouter tout le contenu du Sikaflex® 2c Booster au composant A avant de malaxer.

**Note** : Au moment de malaxer une unité de 11,4 L (3 gal US), il faut utiliser deux contenants du composant B et deux unités du Color-pak. Se servir de Color-pak avec une base à teinter. Pour la base Limestone Grey, il suffit de mélanger avec une perceuse électrique à basse vitesse de rotation munie de la pale Sikaflex® (pas de Color-pak requis).

### Application

On recommande une température d'application se situe entre 4 et 38 °C (39 et 100 °F). Il est nécessaire de préconditionner les unités à 21 °C (70 °F) environ, lorsque le travail est effectué à des températures extrêmes. Sortir et amener les unités préconditionnées sur le lieu de pose juste au moment de l'application. N'appliquer le produit de scellement que sur des substrats solides, propres, secs et sans givre. On devrait appliquer Sikaflex® 2c SL dans le joint lorsque la rainure du joint est à mi-chemin de sa dilatation/contraction prévue.

Pour appliquer, verser ou appliquer Sikaflex® 2c SL au pistolet dans une seule direction, puis laisser le produit s'étendre et se niveler comme il est requis. Pour extruder le produit, le mettre directement dans un pistolet ou utiliser le système de prélèvement par plaque-poussoir. Placer la buse du pistolet au fond du joint, puis remplir entièrement ce dernier. Tenir l'extrémité profondément dans le produit et en assurer un écoulement uniforme devant le pistolet, afin d'éviter de retenir de l'air. Éviter de plus le chevauchement du produit pour ne pas emprisonner l'air. Façonner tel que requis. Le dimensionnement approprié des joints de mouvement doit être dans un rapport de 2:1 (largeur:profondeur), l'épaisseur minimale recommandée étant de 6 mm (1/4 po), l'épaisseur maximale, de 13 mm (1/2 po). Pour les joints sans mouvement, le rapport largeur/profondeur peut varier. Par temps froid, ajouter Sikaflex® 2c Booster pour accélérer le mûrissement de Sikaflex® 2c SL.

### Nettoyage

On peut éliminer le produit non-mûri des équipements et outils avec le Sika® Equipement Cleaner. Le produit mûri ne peut être enlevé que manuellement ou mécaniquement. Le produit non-mûri peut être éliminé des mains et les surfaces délicates avec les serviettes Sika® Hand Cleaner.



## Restrictions

- Le rendement ultime de Sikaflex® 2c SL dépend d'une bonne conception du joint et d'une application bien faite.
- Certains substrats nécessitent l'utilisation d'un apprêt. Veuillez consulter la Fiche technique Sikaflex® Primers ou les Services techniques de Sika Canada.
- Bien qu'appliquer des scellants par dessus des peintures, des scellants ou toute autre forme d'enduit ne soit pas une pratique recommandée dans l'industrie, il peut arriver que l'on ne puisse pas faire autrement ; dans ce cas, un test d'adhésion est toujours nécessaire. On doit également être conscient que la peinture, le scellant ou le revêtement en présence dictera la qualité de l'adhérence voire l'intégrité du scellant subséquent appliqué et, d'une manière générale, la performance du joint.
- La profondeur minimale dans un joint actif est de 6 mm (1/4 po).
- La dilatation et la contraction maximales ne devraient pas excéder 50 % de la largeur moyenne du joint.
- Éviter le contact avec les matériaux ou les surfaces imprégnée ou contenant de l'huile, d'asphalte, de goudron ou d'autres substances bitumineuses.
- Ne pas appliquer ou faire mûrir en présence de scellants à base de silicone non-mûris, d'alcool ou d'autres produits nettoyants contenant des solvants.
- Accorder 3 jours de mûrissement avant d'utiliser l'agent de scellement en immersion totale.
- Éviter d'exposer à des niveaux élevés de chlore (niveau maximum 5 ppm).
- Ne pas appliquer lorsqu'il y a une transmission de vapeur humide, car ceci peut occasionner le boursoufflement à l'intérieur du produit de scellement.
- Éviter de trop malaxer l'agent de scellement.
- Les teintes pâles exposées aux ultraviolets ont tendance à jaunir avec le temps.
- On recommande de faire un essai sur le chantier avant de recouvrir d'un enduit afin d'évaluer la compatibilité.
- La profondeur minimale du produit dans un joint horizontal exposé au trafic est de 13 mm (1/2 po).
- Ne pas façonner avec du détergent ni une solution savonneuse.

## Santé et sécurité

Pour plus de renseignements et conseils relatifs à la manipulation, l'entreposage et l'élimination des produits chimiques, les utilisateurs doivent consulter **les fiches signalétiques les plus récentes** du produit contenant les données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données portant sur la sécurité.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS  
POUR USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT

Les renseignements et, notamment, les recommandations touchant l'application et l'utilisation ultime des produits Sika sont communiqués de bonne foi, sur la base des connaissances et de l'expérience actuelles de Sika, et concernent les produits entreposés, maniés et appliqués dans des conditions normales, dans le délai d'utilisation prescrit. Dans la pratique, les matériaux, les substrats et les conditions réelles du site peuvent varier de manière substantielle. Par conséquent, Sika n'offre aucune garantie quant à la qualité marchande ou à la convenance à un usage particulier et décline toute responsabilité relativement aux renseignements, aux recommandations et aux conseils fournis. Les droits exclusifs des tiers doivent être respectés. Sika accepte toutes les commandes sous réserve de ses modalités de paiement et de livraison courantes. Les utilisateurs doivent toujours consulter la plus récente version de la Fiche technique du produit qu'ils peuvent obtenir sur demande ou en consultant notre site Internet à [www.sika.ca](http://www.sika.ca).

### Sika Canada Inc.

**Québec**  
601, avenue Delmar  
Pointe-Claire, QC H9R 4A9  
Tél : 514-697-2610  
Fax : 514-697-3087

**Ontario**  
6915 Davand Drive  
Mississauga, ON L5T 1L5  
Tél : 905-795-3177  
Fax : 905-795-3192

**Alberta**  
18131-114th Avenue N.W.  
Edmonton, AB T5S 1T8  
Tél : 780-486-6111  
Fax : 780-483-1580

**1-800-933-SIKA**  
[www.sika.ca](http://www.sika.ca)

Une compagnie certifiée ISO 9001  
Pointe-Claire : SME certifié ISO 14001



Construction

