

Sikaflex®-222i UV

Colle-mastic résistante aux conditions climatiques

Propriétés

Base chimique		Polyuréthane monocomposant
Couleur (CQP ¹ 001-1)		Noir, blanc
Mode de polymérisation		A l'humidité ambiante
Densité à l'état frais (CQP 006-4)	en fonction de la couleur	1,3 kg/l environ
Propriétés rhéologiques		Thixotrope
Température d'application	ambiante	+10°C à +35°C
Temps de formation de peau ² (CQP 019-1)		50 min environ
Vitesse de durcissement (CQP 049-1)		Voir diagramme
Retrait (CQP 014-1)		1% environ
Dureté Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)		40 environ
Résistance à la traction (CQP 036-1 / ISO 37)		2,0 MPa environ
Allongement à la rupture (CQP 036-1 / ISO 37)		700 % environ
Résistance à la déchirure (CQP 045-1 / ISO 34)		8 N/mm environ
Résistance au cisaillement (CQP 046-1 / ISO 4587)		1,5 MPa environ
Transition vitreuse (CQP 509-1 / ISO 4663)		-45°C environ
Température de service (CQP 513-1)		-40°C à +90°C
A court terme	4 heures 1 heure	+120°C +140°C
Durée de conservation (< 25°C) (CQP 016-1)	Cartouches - recharges Tonnelets	12 mois 9 mois

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure

²⁾ à 23°C / 50% HR

Description

Le Sikaflex®-222i UV est une colle-mastic polyuréthane monocomposant à consistance pâteuse, qui polymérise sous l'action de l'humidité de l'air pour former un élastomère durable.

Le Sikaflex®-222i UV est fabriqué suivant les règles d'assurance qualité ISO 9001 et 14001 et du programme « Responsible Care ».

Avantages

- Excellente résistance au vieillissement et aux conditions climatiques
- Rupture de fil courte
- Adapté au collage de verre organique
- Faible teneur en COV

Domaines d'application

Le Sikaflex®-222i UV est une colle-mastic qui possède une excellente adhérence sur l'aluminium, le GRP (résine polyester), l'acier inoxydable, les peintures bi-composantes et le verre organique (PC, PMMA).

Grâce à son excellente résistance aux conditions climatiques, il est adapté aux joints exposés.

Une attention particulière est requise pour des supports sujets au crazing tels que les thermoplastiques. Dans ces conditions, des tests préalables sont requis.

Ce produit est exclusivement réservé aux professionnels.

Des tests sur les supports réels devront être réalisés pour vérifier l'adhérence et la compatibilité du produit.

Industry



Mode de polymérisation

Le Sikaflex®-222i UV polymérise sous l'action de l'humidité de l'air. Lorsque la température s'abaisse, la quantité d'eau contenue dans l'air diminue ce qui a pour conséquence de ralentir la réaction de durcissement (voir diagramme1).

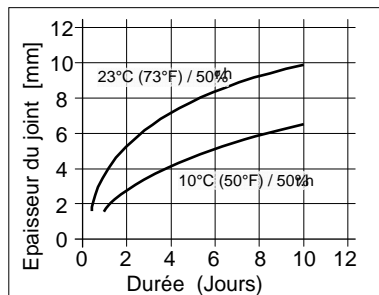


Diagramme 1 : Vitesse de polymérisation du Sikaflex®-222i UV

Résistance chimique

Le Sikaflex®-222i UV résiste bien à une action prolongée de l'eau, l'eau de mer, des solutions de nettoyage en phase aqueuse. Il résiste à l'action temporaire des carburants, huiles minérales, graisses végétales et animales.

Le Sikaflex®-222i UV ne résiste pas à l'action des acides organiques, aux acides minéraux et aux solutions basiques concentrées ainsi qu'aux solvants. Ces informations sont données à titre indicatif. Nous contacter pour toute application spécifique.

Méthode d'application

Préparation de surface

Le Sikaflex®-222i UV doit être déposé sur des surfaces propres, sèches exemptes de graisse et dépolissées. Les supports doivent être préparés suivant la procédure décrite dans notre documentation « Guide des préparations de surface Sika ».

Pour toute application spécifique, contacter le Service Technique de Sika Industry.

Application

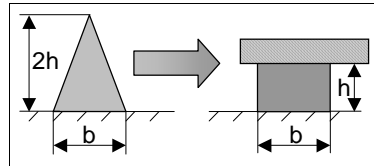
Couper l'extrémité de la buse. Pour assurer une épaisseur de cordon uniforme, nous recommandons de déposer la colle sous forme de cordon triangulaire (voir schéma ci-dessous).

Le Sikaflex®-222i UV doit être appliqué à une température comprise entre +10°C et +35°C.

Température optimum des substrats et de la colle : +15°C à +25°C.

Cartouche/Poche : nous recommandons l'utilisation d'un pistolet à piston.

Pour tout conseil sur le choix et la mise en place d'un système de pompage, contacter le Service Engineering de Sika Industry.



Configuration de joint recommandée

Lissage et finition

Le lissage et la finition des joints doivent être réalisés avant que le produit ait formé sa peau.

Nous recommandons d'utiliser le Sika® Tooling Agent N.

Tout autre agent de finition devra être testé afin de vérifier sa compatibilité.

Nettoyage

Les résidus de Sikaflex®-222i UV non polymérisés peuvent être nettoyés avec le Sika® Remover-208 ou tout autre solvant adapté. Une fois durci, le produit ne peut être enlevé que mécaniquement.

Le nettoyage des mains et de la peau doit être effectué immédiatement à l'aide des lingettes Sika® Clean ou d'un savon adapté. Ne pas utiliser de solvants !

Mise en peinture

Le Sikaflex®-222i UV peut être peint après que le produit ait formé sa peau. Dans le cas où la peinture nécessite une cuisson, il peut être nécessaire d'attendre une polymérisation complète. Les peintures PUR monocomposant et acryliques bi-composant peuvent en général être utilisées. Les peintures à l'huile ne sont pas adaptées. Toute peinture doit être validée par des tests en conditions de production. L'élasticité des peintures est inférieure à celle des polyuréthanes. Ceci peut générer

des craquelures de la peinture dans la zone du joint.

Documentations

Les documentations suivantes sont disponibles sur simple demande :

- Fiche de données de sécurité
- Guide de Préparation des Surfaces Pour Polyuréthanes Mono-Composants Colles et Mastics des Gammes Sikaflex®-200 et SikaTack®

Conditionnement

Cartouche	300 ml
Recharge	400 ml
Tonnelet	23 l

Valeurs

Toutes les données techniques énoncées dans la présente fiche produit sont basées sur des tests de laboratoire. Les valeurs mesurées sont susceptibles de variation pour des raisons indépendantes de notre contrôle.

Important

Pour plus d'informations concernant la manipulation, le stockage et l'élimination de ce produit, consulter la fiche hygiène et sécurité disponible sur le site : www.quickfds.fr

Note

Les informations contenues dans la présente notice, et en particulier les recommandations relatives à l'application et à l'utilisation finale des produits SIKA®, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la Société SIKA a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés. Nos services sont à votre disposition pour toute précision complémentaire. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos Conditions de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la notice produit correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.



Pour plus d'informations : www.sika.fr

Sika France S.A.S.
BU Industry
84 rue E. Vaillant
93350 LE BOURGET
Tel : 01.49.92.80.33
Fax : 01.49.92.80.97

Siège Social
101 rue de Tolbiac
75654 Paris Cedex 13

