

NOTICE PRODUIT

Sikaflex®-117 Metal Force

Colle construction



INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Sikaflex®-117 Metal Force est une colle construction mono composante pour le Bâtiment spécialement adaptée au collage de métaux. Utilisation à l'intérieur et à l'extérieur.

DOMAINES D'APPLICATION

Une colle pour fixer la plupart des matériaux de construction tels que :

- Métaux comme le cuivre, laiton, bronze, aluminium anodisé, acier galvanisé à chaud et l'acier électrozingué
- Béton
- Maçonnerie
- La plupart des pierres
- Céramique
- Bois
- Verre

Une colle pour fixer de nombreux composants de la construction métallique tels que:

- Tôles ondulées et tôles plates
- Façades métalliques et revêtements métalliques
- Eléments de toiture en métal, plaques de recouvrement et revêtements
- Cadres des ouvrants

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Bonne adhérence sur de nombreux métaux
- Bonne stabilité et tenue aux intempéries sur métaux y compris le cuivre
- Facile à appliquer
- Très faibles émissions
- Colle-mastic avec marquage CE

INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

- Conformité avec LEED v4 EQc 2: Matériaux à faibles émissions
- Classification des émissions de COV GEV-EMICODE EC 1^{PLUS}
- Classification des émissions de COV des matériaux du bâtiment RTS M1
- Emissions dans l'air intérieur*(Décret n° 2011-321 du 23 mars 2011): A+ « très faibles émissions » *Information sur le niveau d'émission de substances volatile dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)

AGRÈMENTS / NORMES

- Marquage CE et Déclaration de Performance selon EN 15651-1 - Mastics à usage non structural utilisés dans les joints de bâtiments - Eléments de façade: Classe F EXT-INT CC 20HM

DESCRIPTION DU PRODUIT

| | |
|------------------------|--|
| Base chimique | Polymère hybride à terminaison silane. |
| Conditionnement | Cartouche de 290 ml, Carton de 12 cartouches |
| Couleur | Gris clair |
| Durée de Conservation | 12 mois à partir de la date de fabrication |
| Conditions de Stockage | Le produit doit être stocké en emballage d'origine non entamé, non endommagé et hermétique dans des conditions sèches à des températures comprises entre +5 °C et +25 °C. Toujours se référer à l'emballage. |
| Densité | ~1,40 kg/l (ISO 1183-1) |

INFORMATIONS TECHNIQUES

| | |
|--|---------------------------------|
| Dureté Shore A | ~40 (à 28 jours) (ISO 868) |
| Résistance à la Traction | ~2,0 N/mm ² (ISO 37) |
| Allongement à la Rupture | ~350 % (ISO 37) |
| Résistance à la Propagation des Déchirures | ~7,5 N/mm (ISO 34) |
| Température de Service | -40 °C min. / +80 °C max. |

RENSEIGNEMENTS SUR L'APPLICATION

| Rendement | Rendement 1 Cartouche (290 ml) | Dimension |
|------------------------------|---|---|
| | ~100 plots | Diamètre = 30 mm Epaisseur = 4 mm |
| | ~5 m cordon * | Diamètre de la buse = 5 mm (~60 ml par mètre linéaire) |
| | * Note: Pour des objets lourds, des cordons complémentaires ou des cordons plus épais (jusqu'à 120 ml env.par mètre linéaire) peuvent être nécessaires. | |
| Résistance au Coulage | ~1 mm (profilé 20 mm, +23 °C) (ISO 7390) | |
| Température de l'Air Ambiant | +5 °C min. / +40 °C max. | |
| Température du Support | +5 °C min. / +40 °C max., à 3°C minimum au-dessus du point de rosée. | |
| Vitesse de Polymérisation | ~3 mm/24 h (+23 °C / 50 % HR) Procédure qualité Sika Corporate (CQP 049-2) | |
| Temps de Formation de Peau | ~25 min (+23 °C / 50 % HR) (CQP 019-1) | |

VALEURS DE BASE

Toutes les valeurs indiquées dans cette Notice Produit sont basées sur des essais effectués en laboratoire. Les valeurs effectives mesurées peuvent varier du fait de circonstances indépendantes de notre contrôle.

LIMITATIONS

- Pour ne pas nuire à l'adhérence et à l'esthétique du joint, ne jamais faire d'application par-dessus ou au contact de matériaux renfermant des huiles légères, des plastifiants ou des anti-oxydants: bitume, brai,

asphalte, caoutchouc, silicone, ancien mastic, etc.

- Pour faciliter l'utilisation, la colle doit être à une température de + 20 °C.
- L'application pendant des changements importants de température n'est pas recommandée (mouvements pendant la polymérisation).
- Avant le collage, contrôler l'adhérence et la résistance des peintures et revêtements en réalisant des essais préalables.
- Sikaflex®-117 Metal Force peut être peint avec la plupart des systèmes courants de revêtements et peintures en phase aqueuse. Cependant, les peintures doivent être testées au préalable pour s'assurer de la compatibilité, en réalisant des essais préalables. Les

meilleurs résultats de mise en peinture et de compatibilité sont obtenus, dans un premier temps, si la colle est laissée polymériser complètement. Note : Les systèmes de peinture sans souplesse peuvent diminuer l'élasticité de la colle et provoquer le craquellement du film de peinture. Se référer à NF DTU 42.1. Les peintures à séchage oxydatif (glycérophthalique,...) peuvent présenter un séchage plus long sur le joint de colle.

- Des changements de couleur de la colle peuvent se produire suite à des expositions en service aux produits chimiques, températures élevées et /ou rayonnement UV (spécialement le blanc). Ce changement de couleur est esthétique et ne modifiera pas défavorablement les performances techniques ou la tenue du produit.
- Toujours utiliser Sikaflex®-117 Metal Force avec des fixations mécaniques pour les applications en sous face ou d'éléments lourds.
- Pour des éléments très lourds, utiliser un maintien provisoire adapté jusqu'à ce que Sikaflex®-117 Metal Force soit polymérisé complètement.
- Des applications et des collages en pleine surface ne sont pas recommandés car la couche de colle ne polymériserait jamais à cœur.
- Avant l'utilisation sur pierre naturelle: consulter le service technique Sika.
- Ne pas utiliser sur supports bitumineux, sur caoutchouc naturel, EPDM ou sur tous matériaux de construction renfermant des huiles de ressuage, plastifiants ou solvants qui peuvent dégrader la colle.
- Ne pas utiliser sur polyéthylène (PE), polypropylène (PP), polytetrafluoroéthylène (PTFE / Teflon) et certains matériaux synthétiques plastifiés. Des essais préalables doivent être réalisés ou consulter le service technique Sika.
- Ne pas utiliser pour le collage de verre si le plan de collage est exposé au soleil.
- Ne pas utiliser pour le collage structural.
- Ne pas exposer le Sikaflex®-117 Metal Force non polymérisé à des produits contenant de l'alcool. Un tel contact empêchera la polymérisation de la colle.

ÉCOLOGIE, SANTÉ ET SÉCURITÉ

Avant toute utilisation de produit, les utilisateurs doivent consulter la version la plus récente de la fiche de données de sécurité correspondante. Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination en toute sécurité des produits chimiques, les utilisateurs doivent consulter la fiche de données de sécurité (FDS) la plus récente contenant les données physiques, toxicologiques, écotoxicologiques et autres données relatives à la sécurité. Nos FDS sont disponibles sur www.quickfds.com et sur le site www.sika.fr

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

PRÉPARATION DU SUPPORT

Le support doit être sain, propre, sec et exempt de tous contaminants tels que saleté, huile, graisse, laitance de ciment, les anciens mastics et les revêtements de peinture peu adhérent qui peuvent diminuer l'adhérence de la colle.

Pour obtenir une adhérence optimale et des applications performantes, les primaires et dégraissant et les préparations de surface suivantes doivent être utilisées :

Supports non poreux

L'aluminium, aluminium anodisé, acier inox, acier galvanisé, métaux avec revêtements à base de poudre thermo laqués ou les carrelages vitrifiés, rendre légèrement rugueux la surface avec un tampon abrasif fin. Nettoyer puis dégraisser à l'aide d'un chiffon propre imprégné de Sika® Aktivator 205. Avant le collage ou le calfeutrement, laisser sécher le Sika® Aktivator 205 (temps de séchage 15 min. mini à 6 heures maxi). Les autres métaux tels que le cuivre, le laiton, le zinc au titane, nettoyer puis dégraisser à l'aide d'un chiffon propre imprégné de Sika® Aktivator 205. Après un temps de séchage de 15 min. mini à 6 heures maxi, appliquer le Sika® Primer-3N au pinceau propre. Laisser sécher le primaire (temps de séchage 30 min. mini à 8 heures maxi) avant le collage ou le calfeutrement. Le PVC doit être nettoyé puis primarisé avec le Sika® Primer- 215 appliqué au pinceau propre. Laisser sécher le primaire (temps de séchage 15 min. mini à 8 heures maxi) avant le collage ou le calfeutrement.

Supports poreux

Le béton, béton cellulaire, enduits de ciment, mortiers et les briques, primariser la surface du support avec le Sika®Primer- 3N appliqué au pinceau propre. Avant le collage ou le calfeutrement, laisser sécher le primaire (temps de séchage 30 min. mini à 8 heures maxi).

Pour informations complémentaires et instructions, consulter le service technique Sika.

Note: les primaires sont des agents d'adhérence et ne sont pas une alternative pour améliorer une préparation du support ou un nettoyage insuffisant des surfaces des joints. Les primaires améliorent aussi la performance d'adhérence à long terme d'un joint

MÉTHODE D'APPLICATION / OUTILS

Méthode de collage

Après la préparation nécessaire des supports, ouvrir l'extrémité de la cartouche avant ou après l'insertion dans le pistolet à mastic puis visser la buse. Appliquer en cordons, bandes ou plots à plusieurs centimètres d'intervalle. Utiliser seulement la pression manuelle pour placer les éléments à coller à la position adaptée avant que la colle ne forme une peau. Des éléments mal positionnés peuvent être facilement décollés puis repositionnés pendant les premières minutes suivant l'application. Presser à nouveau. Si nécessaire, utiliser des bandes adhésives temporaires, des cales ou des accessoires de maintien des éléments assemblés pendant le début de la polymérisation.

La colle fraîche, non polymérisée, persistante sur la surface doit être enlevée immédiatement. La résistance finale sera obtenue après la polymérisation complète de Sikaflex®-117 Metal Force, c'est-à-dire après 24 à 48 heures à +23 °C, selon les conditions climatiques et l'épaisseur de la couche de colle.

Calfeutrement de joints

Se référer au DTU 44.1 (NFP 85-210-1).

NETTOYAGE DES OUTILS

- Enlever les bavures et les excès de produit non polymérisé avec un chiffon imprégné de white spirit.
- Effectuer le nettoyage du matériel avec les lingettes imprégnées Sika®.
- Une fois polymérisé le produit ne peut être enlevé que mécaniquement.
- Le nettoyage des mains doit être effectué immédiatement, après contact au produit, avec les lingettes imprégnées Sika®. Ne pas utiliser de solvant.

RESTRICTIONS LOCALES

Veillez noter que du fait de réglementations locales spécifiques, les données déclarées pour ce produit peuvent varier d'un pays à l'autre. Veuillez consulter la Notice Produit locale pour les données exactes sur le produit.

INFORMATIONS LÉGALES

Les informations, et en particulier les recommandations concernant les modalités d'application et d'utilisation finale des produits Sika sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou recommandations écrites, ou autre conseil donné, n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés, ni aucune garantie de conformité à un usage particulier, ni aucune responsabilité découlant de quelque relation juridique que ce soit. L'utilisateur du produit doit vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Sika se réserve le droit de modifier les propriétés de ses produits. 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 soumises à nos conditions générales 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, accessible sur internet ou qui leur sera remise sur demande.

SIKA FRANCE S.A.S.
84 rue Edouard Vaillant
93350 LE BOURGET
FRANCE
Tél.: 01 49 92 80 00
Fax: 01 49 92 85 88
www.sika.fr



Notice Produit
Sikaflex®-117 Metal Force
Décembre 2020, Version 01.02
02051302000000070

Sikaflex-117MetalForce-fr-FR-(12-2020)-1-2.pdf