

## GEBSICONE S

### FONCTIONNALITE

#### **Mastic silicone pour le jointoiment et le collage technique :**

- Etanchéité, calfeutrement et collage (verre / verre et verre / métal).
- Etanchéité entre carrelages même immergés (après réticulation complète) dans le domaine des piscines, des spas et des balnéos.
- Réalisation de joints in-situ pour pompes, compresseurs, moteurs électriques, boîtes de vitesse, thermostats, carters...
- Remplacement de joints usés ou endommagés, conduits d'air, gaines de ventilation, boîtiers, armoires électriques et passages de fils électriques.
- Montage d'aquariums (version translucide).

### Labels et Agréments

**Marquage CE : DoP - Mastic utilisé pour le vitrage: EN 15651-2 G**

**Testé par Eurofins Expertises Environnementales afin de valider l'innocuité vis-à-vis des poissons : dans les conditions expérimentales de l'essai, l'utilisation de ce mastic translucide pour la fabrication d'aquarium n'a entraîné ni mortalité ni comportement anormal des poissons (Brachydanio rerio).**

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Couleur	Translucide, blanc, gris, noir
Aspect	Pâte non coulante
Type de mastic	Silicone acétique mono composant haut module d'élasticité réticulant au contact de l'humidité de l'air.
Densité	1.04
Température de mise en œuvre	De +5°C à +40°C
Temps de lissage*	5 minutes
Temps perte de collant*	20 minutes
Vitesse de prise*	3 mm par 24 h
<b>Sur joints réticulés :</b>	
Dureté shore A (ISO 868)	23
Module d'élasticité à 100 % (sur éprouvettes verre selon NF EN ISO 8339)*	0.50 MPa
Résistance à la rupture (sur éprouvettes verre selon NF EN ISO 8339)*	1.0 MPa
Allongement à la rupture (sur éprouvettes verre selon NF EN ISO 8339)*	300%
Tenue en température	De -70°C à +230°C (260°C en pointe) pour le blanc, translucide et gris De -70°C à +250°C (300°C en pointe**) pour le noir
Résistance	Excellente à l'ozone, au brouillard salin, aux acides et bases diluées, aux solvants usuels et hydrocarbures, aux eaux de piscine traitées.
Adhérence	Très bonne sur de nombreux supports lisses : verre, aluminium, céramique, etc ....

\*Toutes ces données sont mesurées à 23°C et 50% d'humidité relative. Selon les conditions de réticulation, ces temps peuvent donc varier.  
 \*\* résultats basés sur une période de 96 heures à 300°C. Sur cette période, la perte de masse et de volume n'excèdent pas 13%. Les contraintes de traction ne devant pas dépasser 0.8 kg/cm<sup>2</sup> et une dilatation supérieure à 59 %

## Mise en œuvre

### Préparation

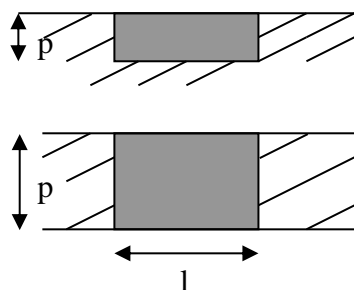
- Les travaux doivent être réalisés conformément au DTU 39 / norme NFP78 201.
- Verre, carrelage : dégraissage à l'alcool suivi d'un essuyage avec un chiffon propre.
- Métaux, aluminium : suppression de la rouille et passivation des supports. Si besoin est, ponçage à l'abrasif, dégraissage à l'alcool suivi d'un essuyage avec un chiffon propre. Pour l'aluminium anodisé, seul un dégraissage s'impose.
- Plastiques : Ponçage à l'abrasif, dégraissage avec un solvant recommandé par le fabricant, et si besoin un flammage (réaliser des essais préalables).
- D'une manière générale, les supports doivent être sains, secs, dépoussiérés et exempts de corps gras.

### Mode d'emploi

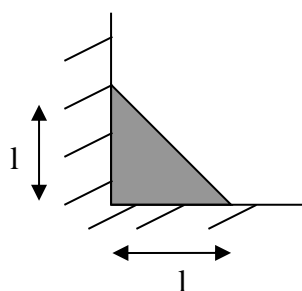
- Poser si besoin des rubans de masquage.
- Appliquer le mastic avec un pistolet manuel ou pneumatique (aucun réchauffage n'est nécessaire). En aucun cas, le mastic ne peut être appliqué en immersion ou sur surfaces humides.
- Suivant le travail à effectuer (étanchéité, calfeutrement ou collage), soit lisser le joint avec une spatule humide afin de plaquer le mastic contre le support, soit écraser le cordon de mastic avec la deuxième surface à coller.

### Consommation

En fonction des dimensions du joint et de l'application, une cartouche de 310 ml permettra de réaliser un joint d'une longueur (la longueur du joint est exprimée en mètres) :



profondeur en mm (p)	Largeur en mm (l)					
	8	10	15	20	25	30
4	9.6	7.7	5.1	3.8	3.1	2.5
5	7.7	6.2	4.1	3.1	2.4	2.0
7	5.5	4.4	2.9	2.2	1.7	1.4
8	4.8	3.8	2.5	1.9	1.5	1.2
10		3.1	2.0	1.5	1.2	1.0
12			1.7	1.2	1.0	0.8
15			1.3	1.0	0.8	0.6
20				0.7	0.6	0.5



Largeur en mm (l)	Largeur en mm (l)				
	4	6	8	10	12
4	19.3				
6		8.6			
8			4.8		
10				3.1	
12					2.1

## **Nettoyage du matériel**

Le nettoyage du matériel se fait au solvant (type white-spirit, acétone ou alcool éthylique) avant séchage du mastic et par grattage après durcissement.

## **Précautions d'emploi**

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

## **Stockage**

Stocker à une température comprise entre -5°C et +30°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

## **Observations**

Dans la plupart des cas d'étanchéité, lorsque le joint est confiné et peu sollicité, ce mastic peut s'appliquer sur bois, métaux et plastiques. Dans le cas de collages techniques, où le joint est mécaniquement sollicité, il est recommandé d'utiliser un primaire d'adhérence (réf. 10073 sur aluminium brut ou anodisé, métaux et pastiques rigides et réf. 12076 sur béton et bois). Se référer aux fiches techniques de ces primaires pour la mise en œuvre.

Sur certains métaux non protégés, risque de corrosion.

Déconseillé sur verres spéciaux traités.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.