

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 SCELLANT ADHÉSIF HYBRIDE D'ÉTANCHÉITÉ

DESCRIPTION

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 est un scellant à haut module basé sur une technologie hybride monocomposante. Le produit démontre une très bonne stabilité et une excellente adhérence. Il peut être utilisé autant dans des applications industrielles que de construction.

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 réticule à la température ambiante en présence d'humidité pour former un produit flexible de façon permanente.

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 adhère au verre, à la plupart des types de bois, aux métaux propres, à la fibre de verre, à la céramique, au panneau de fibrociment et à de nombreuses surfaces peintes (à valider avec votre représentant) ou à certains plastiques. De plus, il adhère bien sur la maçonnerie. L'utilisation d'un apprêt peut être nécessaire. Toujours effectuer un test d'adhérence avant de commencer les travaux. ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 ne se fissurera pas, ne se dégradera pas, ne perdra pas de volume et ne changera pas de consistance s'il est utilisé selon les paramètres énumérés dans la section des propriétés physiques.

À cause de son système à réticulation au contact de l'humidité, la profondeur du bourrelet ne doit pas excéder 13 mm (1/2") sinon le scellant ne pourra réticuler complètement. Il est recommandé de respecter un rapport de bourrelet (largeur/profondeur) de 2:1 dans la mesure du possible. Pour les applications dont la profondeur du bourrelet doit excéder 13 mm, nous recommandons un scellant à deux composantes. La grosseur minimum d'un joint de mouvement ou d'étanchéité devrait être de 1/4" x 1/4".

Bien que le ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 soit sec après 24 heures (pour un cordon de 1/8" [3.2mm] en joint ouvert), il est exigé par ADFAST de laisser le produit réticulé complètement durant 28 jours à 23 °C (73 °F) 50% H.R. lorsqu'il est utilisé dans les usines de transformation des aliments ou dans les salles blanches (contact indirect).

PARTICULARITÉS

- Sans rétrécissement
- Sans solvant
- Sans isocyanate
- Sans phtalate
- Aucun composé d'étain de dibutyle
- Inodore
- Facile d'application de -17°C à 40°C (1°F à 104°F)
- Stable à des températures de -40°C à 100°C (-40°F à 212 °F)
- Durcissement rapide
- Très élastiques après réticulation
- Non corrosif
- Peut être peint (étant donné la grande variété de peinture, toujours procéder à un essai d'adhésion avant le début des travaux)
- Excellente résistance aux rayons UV et excellent vieillissement du produit
- Convient pour une adhérence sur de nombreuses surfaces, même sans apprêt
- Résistance aux intempéries, aux solvants, aux huiles minérales, aux acides et aux alcalins

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 SCELLANT ADHÉSIF HYBRIDE D'ÉTANCHÉITÉ

SPÉCIFICATION

- Rencontre la norme ASTM C920, S, NS, Classe 50 (excluant la version claire 1941), Usage NT, A, G, M, O
- Certification UL 2818 GREENGUARD et GREENGUARD GOLD
- Se conforme à FDA 21CFR177.2600 (contact indirect / joint ouvert)



LIMITATIONS

- Non conçu pour les joints en immersion permanente
- Non conçu pour les applications à l'intérieur
- Où le scellant est encapsulé et n'a pas accès à l'humidité ambiante
- En contact avec des produits fortement acides ou alcalins.
- Non conçu pour les joints horizontaux avec circulation
- Joint de moins de 1/4" (6 mm) de largeur et profondeur
- Lorsque le ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 est peint, il est possible que la peinture se fissure si le scellant supporte une élasticité plus grande que la peinture.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Non réticulé @ 23°C (73°F) 50% H.R.			
Description de l'essai	Norme	U/M	Résultats
Consistance			Pâte
Couleur			Plusieurs (couleur spéciale sur demande)
Densité	ASTM D1475	g/ml	1.08 – 1.29
C.O.V.	SCAQMD Rule 1168	g/L (%)	11.1 – 18.1 (1.02 – 1.67)
Taux d'extrusions (50 psi/diamètre 5mm)	ASTM C1183	gr/min.	50 – 200
Temps hors poussière	ASTM C679	Minutes	40
Durée de vie	INRD-078	Mois	24

Réticulé 21 jours @ 23°C (73°F) / 50% H.R.)			
Description de l'essai	Norme	U/M	Résultats
Dureté (shore A)	ASTM D2240	Points	43
Résistance à la traction à 100 % d'allongement	ASTM D412	PSI	83
Allongement à la rupture	ASTM D412	%	890
Résistance maximale à la traction	ASTM D412	PSI	346
Capacité de mouvement	ASTM C719	± %	50 (excluant version claire)
Résistance au cisaillement (bois)	ASTM C961	PSI	216
Résistance au cisaillement (aluminium)	ASTM C961	PSI	103

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 SCELLANT ADHÉSIF HYBRIDE D'ÉTANCHÉITÉ

APPLICATION

Construction

- Joint extérieur
- Joints d'étanchéité sur une grande variété de matériaux, tels que le bois, le verre, les métaux, panneau de fibrociment, revêtement en vinyle, revêtement en bois, certains plastiques ou substrats à base minérale
- Joints de périmètre sur portes, fenêtres et revêtements
- Joints de contrôle

Industrielle

- HVAC
- Véhicule de transport
- Comptoir réfrigéré
- Chambre froide
- Salle blanche

PRÉPARATION DE SURFACE

Les matériaux doivent être exempts de poussières, corps gras, givre ou tout autre contaminant. Nettoyer les surfaces avec le ADSEAL NETTOYANT 6003. Laisser évaporer durant 20 minutes avant l'application du ADSEAL DWSP SÉRIE 1940. Pour les surfaces poreuses, un nettoyage mécanique peut être nécessaire lors de travaux de réfection. Dans certains cas le ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 peut nécessiter l'utilisation d'un apprêt. Si tel est le cas, utiliser l'apprêt ADSEAL PRIMER. Pour la procédure complète ainsi que le type d'apprêt à utiliser, consulter notre [Guide des Apprêts ADSEAL PRIMER](#). L'utilisation du fond de joint ADSEAL BACKER ROD est recommandée pour un joint de mouvement. Si l'espace est insuffisant pour l'utilisation du fond de joint, nous suggérons fortement l'utilisation d'un ruban antiadhésif. Pour plus de détails, consultez notre document : [Les préparations de surface](#).

MÉTHODE D'UTILISATION

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 est facilement applicable avec un pistolet à calfeutrer manuel, pneumatique ou électrique. ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 doit être façonné avant la formation de peau à l'aide du ADSEAL TOOLING KIT. Il est possible d'utiliser une solution de 5% de savon à vaisselle clair avec 95% d'eau pour faciliter le façonnage. Éviter d'utiliser la solution savonneuse de façon abusive, pour ne pas nuire à l'adhésion. Le produit non réticulé peut être nettoyé avec un solvant tel que l'essence minérale. Le produit réticulé ne peut seulement être retiré de façon mécanique. Pour plus de détails, consultez le document technique : [Méthodologie de réalisations des joints de mouvement et d'étanchéité de Adfast](#).

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

Les scellants de la gamme **ADSEAL** peuvent être appliqués tout au long de l'année, et ce même en hiver contrairement aux scellants organiques tels que les polyuréthanes. Ne jamais appliquer le scellant en cas de pluie, pluie verglaçante, de neige ou de brouillard intense. Vous assurez que la surface soit exempte de givre. La température du scellant doit être la même que les substrats. Éviter d'appliquer un scellant chaud sur une surface froide. Plus la température est froide, plus le scellant va prendre de temps à réticuler.

*****La réticulation d'un scellant se fait de l'extérieur vers l'intérieur. S'il y a mouvement du joint durant cette période, due à de grandes fluctuations de température ambiante, il y aura alors expansion et contraction des matériaux (dilatation thermique) créant ainsi un risque de bris/fissuration ou plissement/gonflement au niveau du joint.**

Pour diminuer cet impact, il est recommandé de :

- Utiliser un fond de joint de polyuréthane à cellules ouvertes afin d'accélérer la réticulation du scellant.

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940 SCELLANT ADHÉSIF HYBRIDE D'ÉTANCHÉITÉ

- Installer le scellant à la température quotidienne moyenne afin de réduire le mouvement quotidien
- S'assurer que la profondeur du joint ne dépasse pas un ratio de 2 :1 ou 12 mm (1/2") maximum.
- L'utilisation d'un apprêt peut accélérer le développement de l'adhésion. Même si cette étape n'est pas nécessairement recommandée, elle peut favoriser à établir la réussite du projet en cas de mouvement démesuré du joint pendant la réticulation.

FORMAT

- Cartouche 304ml
- Saucisse 600ml
- Chaudière
- Baril

ENTREPOSAGE

Entreposer dans son emballage d'origine fermé dans des locaux secs à une température comprise entre 8°C (46°F) et 25°C (77°F). Une humidité élevée et un stockage en dessous ou au-dessus de ces températures réduiront la durée d'entreposage. La date de péremption est indiquée sur chaque contenant. Le stockage au-delà de la date indiquée sur le récipient ne signifie pas nécessairement que le produit n'est plus utilisable. Dans ce cas cependant, les propriétés requises pour l'utilisation prévue doivent être vérifiées pour des raisons d'assurance qualité. Contactez notre service technique.

PRÉCAUTIONS

Se référer à la FDS (Fiche de Données de Sécurité) avant utilisation. Appliquer les règles usuelles d'hygiène. Toujours tester le produit sur vos applications avant utilisation à grande échelle. Usage industriel seulement. Pour plus d'information, n'hésitez pas à contacter votre représentant technique.

IMPORTANT

À LIRE ATTENTIVEMENT

Les renseignements et les recommandations contenus, aux présentes, sont issus de nos travaux de recherches et d'informations provenant d'autres sources fiables. Ces données ne s'appliquent qu'à nos produits et non lorsque ceux-ci sont utilisés avec d'autres produits. Nous croyons à la fiabilité de nos renseignements. Toutefois, aucune garantie n'est offerte en ce sens. La responsabilité incombe à l'acheteur de vérifier ces données selon ses propres conditions d'opération afin de s'assurer que celles-ci sont conformes à l'usage auquel le produit est destiné, ceci avant même de l'utiliser.

LA GARANTIE OFFERTE PAR ADFAST SE LIMITE AU REMPLACEMENT OU REMBOURSEMENT DU PRODUIT SI CELUI-CI S'AVÈRE DÉFECTUEUX. AUCUNE AUTRE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE NE S'APPLIQUE. ADFAST DÉCLINE TOUTE AUTRE RESPONSABILITÉ POUR DOMMAGES ACCESSOIRES OU CONSÉQUENTS.