

MÉTHODOLOGIE DE RÉALISATION DES JOINTS DE MOUVEMENT ET D'ÉTANCHÉITÉ

1. TRAVAUX DE RÉFECTION :

1.1 Pour surfaces poreuses

- Enlever complètement l'ancien scellant. Meuler la surface pour enlever complètement tout résidu de l'ancien scellant ainsi que toute trace de contamination de surface.
- Laver avec le solvant **ADSEAL NETTOYANT 6003**. Il est important d'attendre environ 20 minutes afin que le solvant s'évapore complètement. Utiliser la méthode des deux chiffons qui consiste à laver avec le premier chiffon humecté de nettoyant puis d'essuyer avec le deuxième chiffon sec et propre avant que le solvant ne soit évaporé. Changer de chiffons régulièrement afin d'éviter l'accumulation de saletés. Éviter de tremper un chiffon souillé dans le solvant propre pour ne pas le contaminer. Choisissez des chiffons blancs qui ne gardent pas la poussière et qui ne laisse pas de charpie sur les substrats. Vous assurez de bien nettoyer toutes les surfaces qui seront en contacts avec le scellant. L'application du scellant devra se faire dans l'heure suivant le nettoyage afin d'éviter toute contamination des surfaces. Si jamais l'application est faite après plus d'une heure, recommencer le nettoyage. Éviter d'utiliser des détergents ou tout autre produit de nettoyage non spécifié par ADFAST.
- Appliquer l'apprêt **ADSEAL PRIMER MK60095** une heure maximum avant l'application du scellant pour éviter la contamination de l'apprêt. Laisser sécher l'apprêt environ 20 minutes.
- Insérer le fond de joint **ADSEAL BR-2600**. Le fond de joint devrait être 25% à 50% plus grand que l'espacement à combler. Dans le cas où il est impossible d'utiliser un fond de joint, veuillez utiliser un ruban anti-adhésif.
- Appliquer le silicone **ADSEAL** requis
- Façonner avec l'outil approprié. Afin de faciliter le travail, le façonnage peut être fait avec une solution de 5% de savon à vaisselle clair et 95% d'eau. Tremper les baguettes **ADSEAL TOOLING KIT** dans la solution. Éviter d'appliquer la solution directement sur le scellant. L'utilisation de cette solution peut réduire l'adhésion du scellant si utilisé de façon abusive.

1.2 Pour surfaces non-poreuses

- Enlever complètement l'ancien scellant.
- Laver avec le solvant **ADSEAL NETTOYANT 6003**. Il est important d'attendre environ 20 minutes afin que le solvant s'évapore complètement. Utiliser la méthode des deux chiffons qui consiste à laver avec le premier chiffon humecté de nettoyant puis d'essuyer avec le deuxième chiffon sec et propre avant que le solvant ne soit évaporé. Changer de chiffons régulièrement afin d'éviter l'accumulation de saletés. Éviter de tremper un chiffon souillé dans le solvant propre pour ne pas le contaminer. Choisissez des chiffons blancs qui ne gardent pas la poussière et qui ne laisse pas de charpie sur les substrats. Vous assurez de bien nettoyer toutes les surfaces qui seront en contacts avec le scellant. L'application du scellant devra se faire dans l'heure suivant le nettoyage afin d'éviter toute contamination des surfaces. Si jamais l'application est faite après plus d'une heure, recommencer le nettoyage. Éviter d'utiliser des détergents ou tout autre produit de nettoyage non spécifié par ADFAST.
- Au besoin appliquer l'apprêt **ADSEAL PRIMER MK60095** une heure maximum avant l'application du scellant pour éviter la contamination de l'apprêt. Laisser sécher l'apprêt environ 20 minutes.

MÉTHODOLOGIE DE RÉALISATION DES JOINTS DE MOUVEMENT ET D'ÉTANCHÉITÉ

- Insérer le fond de joint **ADSEAL BR-2600**. Le fond de joint devrait être 25% à 50% plus grand que l'espacement à combler. Dans le cas où il est impossible d'utiliser un fond de joint, veuillez utiliser un ruban anti-adhésif.
- Appliquer le silicone **ADSEAL** requis
- Façonner avec l'outil approprié. Afin de faciliter le travail, le façonnage peut être fait avec une solution de 5% de savon à vaisselle clair et 95% d'eau. Tremper les baguettes **ADSEAL TOOLING KIT** dans la solution. Éviter d'appliquer la solution directement sur le scellant. L'utilisation de cette solution peut réduire l'adhésion du scellant si utilisé de façon abusive.

2. TRAVAUX DE CONSTRUCTION NEUVE :

2.1 Pour surfaces poreuses

- Enlever mécaniquement toute bavure indésirable de mortier ou tout autre contaminant.
- Laver avec le solvant **ADSEAL NETTOYANT 6003**. Il est important d'attendre environ 20 minutes afin que le solvant s'évapore complètement. Utiliser la méthode des deux chiffons qui consiste à laver avec le premier chiffon humecté de nettoyant puis d'essuyer avec le deuxième chiffon sec et propre avant que le solvant ne soit évaporé. Changer de chiffons régulièrement afin d'éviter l'accumulation de saletés. Éviter de tremper un chiffon souillé dans le solvant propre pour ne pas le contaminer. Choisissez des chiffons blancs qui ne gardent pas la poussière et qui ne laisse pas de charpie sur les substrats. Vous assurez de bien nettoyer toutes les surfaces qui seront en contacts avec le scellant. L'application du scellant devra se faire dans l'heure suivant le nettoyage afin d'éviter toute contamination des surfaces. Si jamais l'application est faite après plus d'une heure, recommencer le nettoyage. Éviter d'utiliser des détergents ou tout autre produit de nettoyage non spécifié par ADFAST.
- Appliquer l'apprêt **ADSEAL PRIMER MK60095** une heure maximum avant l'application du scellant pour éviter la contamination de l'apprêt. Laisser sécher l'apprêt environ 20 minutes.
- Insérer le fond de joint **ADSEAL BR-2600**. Le fond de joint devrait être 25% à 50% plus grand que l'espacement à combler. Dans le cas où il est impossible d'utiliser un fond de joint, veuillez utiliser un ruban anti-adhésif.
- Appliquer le silicone **ADSEAL** requis
- Façonner avec l'outil approprié. Afin de faciliter le travail, le façonnage peut être fait avec une solution de 5% de savon à vaisselle clair et 95% d'eau. Tremper les baguettes **ADSEAL TOOLING KIT** dans la solution. Éviter d'appliquer la solution directement sur le scellant. L'utilisation de cette solution peut réduire l'adhésion du scellant si utilisé de façon abusive.

2.2 Pour surfaces non-poreuses

- Laver avec le solvant **ADSEAL NETTOYANT 6003**. Il est important d'attendre environ 20 minutes afin que le solvant s'évapore complètement. Utiliser la méthode des deux chiffons qui consiste à laver avec le premier chiffon humecté de nettoyant puis d'essuyer avec le deuxième chiffon sec et propre avant que le solvant ne soit évaporé. Changer de chiffons régulièrement afin d'éviter l'accumulation de saletés. Éviter de tremper un chiffon souillé dans le solvant propre pour ne pas le contaminer. Choisissez des chiffons blancs qui ne gardent pas la poussière et qui ne laisse pas de charpie sur les substrats. Vous assurez de bien nettoyer toutes les surfaces qui seront en contacts avec le scellant.

MÉTHODOLOGIE DE RÉALISATION DES JOINTS DE MOUVEMENT ET D'ÉTANCHÉITÉ

L'application du scellant devra se faire dans l'heure suivant le nettoyage afin d'éviter toute contamination des surfaces. Si jamais l'application est faite après plus d'une heure, recommencer le nettoyage. Éviter d'utiliser des détergents ou tout autre produit de nettoyage non spécifié par ADFAST.

- Au besoin appliquer l'apprêt **ADSEAL PRIMER MK60095** une heure maximum avant l'application du scellant pour éviter la contamination de l'apprêt. Laisser sécher l'apprêt environ 20 minutes.
- Insérer le fond de joint **ADSEAL BR-2600**. Le fond de joint devrait être 25% à 50% plus grand que l'espacement à combler. Dans le cas où il est impossible d'utiliser un fond de joint, veuillez utiliser un ruban anti-adhésif.
- Appliquer le silicone **ADSEAL** requis
- Façonner avec l'outil approprié. Afin de faciliter le travail, le façonnage peut être fait avec une solution de 5% de savon à vaisselle clair et 95% d'eau. Tremper les baguettes **ADSEAL TOOLING KIT** dans la solution. Éviter d'appliquer la solution directement sur le scellant. L'utilisation de cette solution peut réduire l'adhésion du scellant si utilisé de façon abusive.

IMPORTANT : ÉTANT DONNÉ LA GRANDE VARIÉTÉ DE PEINTURE SUR LE MARCHÉ, IL EST PRÉFÉRABLE DE FAIRE UN ESSAIE D'ADHÉSION AVANT LA RÉALISATION DES TRAVAUX.

LA SURFACE DE CONTACT MINIMALE DU JOINT AVEC LES MATÉRIAUX DOIT ÊTRE DE 1/4".