

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 mono-composante. 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 vulcanise à la température ambiante en présence d'humidité pour former un produit souple de façon permanente.

PARTICULARITÉS

- 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 vulcanisation
- 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

SPÉCIFICATION

- Rencontre la norme ASTM C920, S, NS, Classe 50 (excluant la version claire 1941), Usage NT, A, G, M, O
- Rencontre la norme CAN/CGSB-19.13-M87

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.



ADSEAL DWSP SÉRIE 1940
Scellant adhésif hybride d'étanchéité**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

Non vulcanisé à 23°C (73°F) – 50% H.R.	
Consistance	Pâte
Couleur	Plusieurs (couleur spéciale sur demande)
Densité (ASTM D1475)	1.22 g/ml
C.O.V. (INRD-040)	18.22 g/L
Taux d'extrusions (50 psi/diamètre 5mm)	50 – 200 g/minute
Sec aux toucher (INDR-008)	40 minutes à 23°C (73°F) 50% h.r.
Durée de vie	24 mois

Vulcanisé 21 jours à 23°C (73°F) – 50% H.R.	
Dureté (Shore A)	43
Allongement à la rupture (ASTM D412)	890%
Résistance à la rupture (ASTM D412)	346psi
Module à 50% d'allongement (ASTM D412)	51psi
Module à 100% d'allongement (ASTM D412)	83psi
Résistance au cisaillement sur bois (ASTM C961)	216psi
Résistance au cisaillement sur aluminium (ASTM C961)	103psi
Capacité de mouvement (ASTM C719)	± 50% (excluant la version claire 1941)

APPLICATION**Construction**

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

Industriel

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

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940

Scellant adhésif hybride d'étanchéité

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 certain 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 également recommandé.

MODE D'EMPLOI

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 vulcanisé peut être nettoyé avec un solvant tel que l'essence minérale. La surface de contact du joint doit être d'au moins 1/4". Pour plus de détails consulter le document technique : [Méthodologie de réalisations des joints de mouvement et d'étanchéité de Adfast](#).

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

Les scellants silicone de la gamme Adseal peuvent être appliqué tout au long de l'année et ce même en hiver contrairement aux scellants organiques tel 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 vulcanisé.

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

ADSEAL DWSP SÉRIE 1940
Scellant adhésif hybride d'étanchéité**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 de 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.