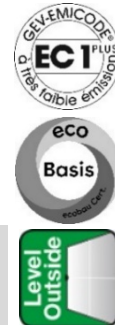


Permafix 143



All in one, Silicone

Mastic d'étanchéité premium à plasticité permanente à base de silicone permettant des joints de raccordement et de dilatation pour presque toutes les applications dans le bâtiment. Pour tous les supports habituellement présents à l'intérieur et à l'extérieur, ainsi qu'au marbre, aux pierres naturelles et aux pierres artificielles sensibles. Utilisable pour le collage et le jointoiment des miroirs.



	Déformation totale admissible		Résistant aux UV et aux intempéries
	Intérieur et extérieur		Modèle à trois niveaux : Outside

Description du produit

Mastic d'étanchéité à un composant qui se vulcanise en une masse élastique par réaction avec l'humidité de l'air. Le produit est exempt de 2-butanone oxime (MEKO) et exempt de méthyl isobutyl cétoxime (MIBKO).

Propriétés

- Déformation totale admissible de 25 %
- Neutre de point de vue de la corrosion et sans solvants
- Compatible avec la pierre naturelle
- Pour le secteur proche de l'alimentation et les salles blanches
- Haute résistance aux UV et aux intempéries
- Contient des agents fongicides contre les moisissures
- Odeur d'oxime réduite et sans MEKO

Caractéristiques techniques

Base	Polysiloxane
Système de polymérisation	neutre / oxime; par l'humidité de l'air
Barrière anti-moisissure	oui
Densité (EN ISO 1183)	env. 1.01 g/ml (transparent) env. 1.22 g/ml (couleurs)
Dureté Shore A (EN ISO 868)	28 ±3 (transparent) 37 ±3 (couleurs)
Déformation totale admissible	25% (ISO 11600)
Reprise élastique	> 70% (ISO 7389-B)
Module E 100%	env. 0.4 N/mm ² (ISO 8339)
Résistance à la traction (ISO 527-2)	1.3 N/mm ² (transparent) 1.6 N/mm ² (couleurs)
Allongement à la rupture	> 500% (ISO 527-2)
Retrait volumique	< 5% (EN ISO 10563)
Réaction au feu	E (EN 13501-1)
Résistance à la température	-40°C à +180°C
Température de mise en oeuvre	+5°C à +35°C
Durée de formation de la pellicule	env. 18 min.
Vulcanisation après 24 h	2-3 mm
Diffusion résistance	μ = env. 1000
Durée de conservation	18 mois (au frais et au sec à des températures de +10°C à +25°C)

Conditionnement

Cartouches de 310 ml
Sachets de 600 ml

Carton de 12 cartouches (toutes les couleurs)
Carton de 20 sachets (transparent et blanc 9016)

Couleur

Transparent	Gris clair (9002)*	Jasmin (9001)*
Transparent quartz	Gris joint (7044)*	Beige (1015)*, [Aulne/ Érable]
Blanc (9016)*	Gris fenêtre 7040	Beige sable [Épicéa]
Blanc (9010)*	Gris pierre 7030	Beige bahama [Chêne clair]
Noir	Gris béton 7023	Brun clair [Hêtre clair]
	Gris poussière 7037	Chêne
	Gris ardoise 7015	Brun moyen [Hêtre foncé]
	Anthracite 7016	Brun foncé [Brun terre 8028]

Degré de brillance : matt

* d'après la couleur RAL

Conformité

- EN 15651-1: F-EXT-INT-CC 25LM (façade)
- EN 15651-2: G-CC 25LM (vitrage)
- EN 15651-3: S XS1 (sanitaire)
- EN 15651-4: PW INT-EXT-CC 25LM (sol)
- ISO 16938-1 Naturstein / Pierre naturelle
- ISEGA Lebensmittel / Alimentation
- EN ISO 846 Reinraum / Salle blanche (VDI 6022 + 2083)
- EMICODE: EC1 Plus
- ecobau: eco basis

Compatibilité testée

- Matériaux du vitrage isolant composite du bord

Testeur	Rapport	Norme	Testé avec	Date	Evaluation
FENZI	#1162	ift D-01/1, P1	THIOVER F / BUTYLVER	16.03.2023	compatible
FENZI	B-342	ift D-01/1, P1	POLYVER / BUTYLVER	16.05.2023	compatible
IGK	-	ift D-01/1, P1	IGK 130 / IGK 511	28.07.2023	compatible
IGK	-	ift D-01/1, P1	IGK 330 / IGK 511	28.07.2023	compatible
TREMCO	24/006	ift D-01/1, P1	JS442 MF / JS680	06.09.2023	compatible

Répond aux exigences de la directive ift D-01/1, Utilisabilité des matériaux d'étanchéité, partie 1 : Essai des matériaux en contact avec le scellement des bords des vitrages isolants.

- Verre feuilleté de sécurité VSG

Testeur	Rapport	Norme	Testé avec	Date	Evaluation
Permapack	interne	ift D-02/1, 4.1	vetroSafe 44.2	19.04.2024	utilisable
Permapack	interne	ift D-02/1, 4.2	vetroSafe 44.2	19.04.2024	utilisable

Répond aux exigences de la directive ift D-02/1, Utilisabilité des matériaux d'étanchéité, partie 2 : Essai des matériaux en contact avec le bord du verre feuilleté de sécurité.

Mise en œuvre

Préparation des surfaces d'adhérence

Les surfaces d'adhérence doivent être propres, sèches, exemptes d'agents de séparation et résistantes à la déformation. La poussière, les graisses, les huiles, ainsi que les pièces mobiles doivent être éliminées.

Pré-traitement des substrats

Le Permapack 143 adhère sur pratiquement tous les matériaux, même sans primaire. Pour des sollicitations extrêmes, une pré-enduction de l'un des primaires Permapack suivants est toutefois recommandée (essais préalables conseillés):

Permapack 190 – Primaire

pour les substrats poreux, absorbants, neutres et alcalins tels que le béton, la pierre naturelle, le béton cellulaire, le fibrociment, le crépi, la brique de terre cuite et autres. Appliquer le primaire sur supports poreux sous forte pression d'eau.

Permapack 191 – Surface Activator

pour métaux, matières synthétiques, plexiglas, glaces, aluminium éloxé à adhérence difficile et acier zingué.

Tenir compte des fiches techniques et du [tableau de primer](#).

Préparation des joints

Le dimensionnement correct des joints ainsi que le remplissage arrière correct sont des conditions essentielles pour un jointoyage impeccable.

Dimensions recommandées des joints

plus de 10 mm: Largeur du joint/Profondeur du joint 2:1,

moins de 10 mm: Largeur du joint/Profondeur du joint env. 1:1.

Largeur minimale pour jointoyage 5 mm, largeur maximale 30 mm.

Une adhérence du mastic d'étanchéité sur trois côtés est à éviter. Coller éventuellement du ruban mousse plat dans le fond des joints. Pré-garnir les joints trop profonds d'un profil de mousse plastique Permapix. Pour éviter les souillures recouvrir les bords des joints avec la bande à masquer Permapix.

Remplissage des joints

Injecter le Permapix 143 à saturation dans les joints au moyen du pistolet-presse.

Pour les raccords d'angle, exécuter les joints en biseau. Durant le durcissement, il s'agit de faire en sorte qu'une ventilation suffisante soit assurée. Le processus de durcissement chimique nécessite une humidité de l'air suffisamment élevée (>40%).

Lors de l'extrusion de cartouches avec des pistolets pneumatiques, il est essentiel que ceux-ci soient équipés d'une tige de poussée. Sinon, de l'air peut pénétrer dans la cartouche par le piston, ce qui entraîne la formation de bulles d'air dans le mastic de joint final.

Consommation de produit

La consommation de produit se calcule selon la formule suivante:

Largeur du joint (mm) x Profondeur du joint (mm) = ml/m courant.

Post-traitement des joints

Lisser à la spatule la surface du joint avec l'agent de lissage Permapix 175 avant le début de la pelliculation. (Ne pas utiliser de produits de rinçage.)

Afin de ne pas compromettre la surface mate de Permapix, il convient de ne pas utiliser de produit de lissage ou d'en utiliser le moins possible. Plus la surface est recouverte de produit de lissage, plus l'effet mat se perd et le joint devient plus brillant.

Nettoyage

Le mastic frais peut être nettoyé avec de l'acétone, du white spirit ou de l'isopropanol. Il est recommandé de procéder à des essais préalables sur le support. Le mastic durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

A noter

- Permapix 143 ne peut pas être peint.
- Le PMMA et le polycarbonate ne doivent être collés que sans contrainte, sinon il faut s'attendre à des fissures de tension. Pour ces matières plastiques, nous recommandons de procéder à des essais préalables d'adhérence.
- Permapix 143 convient pour une application sur des pierres naturelles ou sur des pierres artificielles de fortes densité. Pas de risque de migration du plastifiant.
- Une absence totale de rayonnement UV peut engendrer une légère décoloration du matériau d'étanchéité, en particulier s'il est transparent.
- Permapix 143 ne convient pas pour l'encollage ou l'étanchéification d'aquariums.
- Eviter tout contact avec des produits qui libèrent des plastifiants tels que le bitume, le goudron, l'EPDM, le néoprène, etc., faute de quoi des décolorations peuvent se manifester, le pouvoir adhérent pouvant même disparaître totalement.
- En cas de contact de certains systèmes de peinture (p. ex. peintures à base de résine synthétique ou d'huile) avec Permapix 143, la couleur du revêtement pourrait légèrement changer au niveau de la surface de contact sous le mastic. Ceci n'est pas visible. C'est pourquoi il est préférable d'utiliser un silicone coloré, car l'altération est éventuellement visible par transparence avec un silicone transparent.
- En cas de contact de certains systèmes de peinture (p. ex. peintures à base de résine synthétique ou d'huile) avec Permapix 143, la couleur du revêtement pourrait légèrement changer au niveau de la surface de contact sous le mastic. Ceci n'est pas visible. C'est pourquoi il est préférable d'utiliser un silicone coloré, car l'altération est éventuellement visible par transparence avec un silicone transparent.
- Les sous-couches inappropriées sont les suivantes: PE, PP, PTFE.
- Aucune application en présence durable d'eau.
- Après le traitement de la surface du joint à l'aide de produits de lissage, il faut s'assurer que les flancs du joint n'entrent pas en contact avec le liquide, faute de quoi le matériau d'étanchéité n'adhérera pas à la sous-couche. C'est pourquoi il est conseillé de ne plonger que l'outil dans le produit de lissage.

- Malgré le traitement anti-moisissure, la surface du joint doit être régulièrement nettoyée. Des saletés importantes, des dépôts ou des résidus de savon peuvent tout de même conduire au développement de moisissures.
- Permapack 143 ne contient pas de gaz propulseurs halogénés (Hydrocarbures partiellement fluorés /HFKW, 2-Chloropropan), PF (Résine phénolique) et les retardateurs de flamme suivants: Borates dans les produits cellulosiques, HBCD (Hexabromcyc-Iododecan) TCPP (Tris(2-chlorisopropyl)phosphat) et DKP (Diphenylkresylphosphat).

Outils recommandés

Primer, Matériel de bourrage, Bande à masquer, Pistolet, Agent de lissage.

Remarques

Ces données correspondent à l'état actuel du développement. Elles ne prétendent pas être complètes. Une mise en oeuvre appropriée et donc réussie des produits n'est pas soumise à notre contrôle. Nous ne pouvons donc garantir que la qualité des produits, mais pas leur mise en œuvre. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'aptitude de nos produits pour les objectifs qu'il poursuit. Des essais préliminaires sont recommandés.