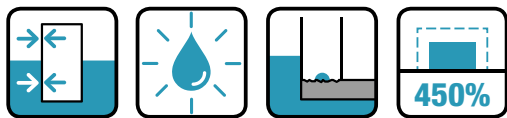


SPETEC® WT400

JOINT MASTIC HYDRO-EXPANSIF POUR L'ÉTANCHÉITÉ DES JOINTS DE CONSTRUCTION



DESCRIPTION

SPETEC® WT400 est un joint mastic monocomposant hydrophile noir, hydrogonflant, pour le traitement des joints de construction et le collage des joint SPETEC® SST500.

AVANTAGES

- Produit mono-composant
- Basé sur la technologie des MDI.
- Forte adhésion au béton et l'acier même dans des conditions humides.
- Allongement important.
- Reste élastique après durcissement.
- Sans solvant.
- Haute expansion > 450%
- Peut être appliqué sous l'eau.
- Non affaissement.

DOMAINE D'EMPLOI

En contact avec l'eau et dans des conditions confinées, SPETEC® WT400 gonflera et arrêtera l'infiltration d'eau. Il est utilisé dans :

- Étanchéité de joints de construction et de reprise de bétonnage sur surface rugueuse ou lisse.
- Étanchéité de joints entre éléments en béton préfabriqués (p.e. chambres de visite, passages de gaines, collecteurs, réseaux d'égouts, ...).
- Étanchéité de poutres métalliques.
- Joints de segment de tunnel.
- Pénétrations de tuyaux.
- Sur parois à pieux sécants.
- Étanchéité autour d'espaceurs et d'éléments creux.
- Collage des joints hydrogonflants SPETEC® SST500.

MISE EN ŒUVRE

Note : Ce qui suit est une description typique de l'application. Dans le cas d'autres paramètres du chantier, contacter notre service technique.

ANALYSES PRÉLIMINAIRES

En cas de doute sur l'adhérence de SPETEC® WT400 à un substrat spécifique, il est toujours conseillé de commencer par effectuer un test d'adhérence.

Vérifiez si la pression que la bande en gonflement transférera sur le béton après le gonflement n'est pas trop forte. Une couverture en béton suffisante peut donc être fournie. Toujours placer la bande au milieu du joint coulé. Sur chaque côté du SPETEC® WT400, une couche de béton de 7 cm est nécessaire pour éviter toute rupture du béton sous la pression d'expansion.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

Pistolet de calfeutrage pour poche de 600 ml.
Buse conique pour pistolet de calfeutrage.

PRÉPARATION DU SUPPORT

SPETEC® WT400 doit être appliqué sur une surface propre sans poussière et sans huile pour maximiser la délamination entre le produit et la surface. Nettoyez la surface en brossant ou en utilisant une lance à air comprimé.

PRÉPARATION DE L'ÉQUIPEMENT

Aucune préparation spécifique requise.

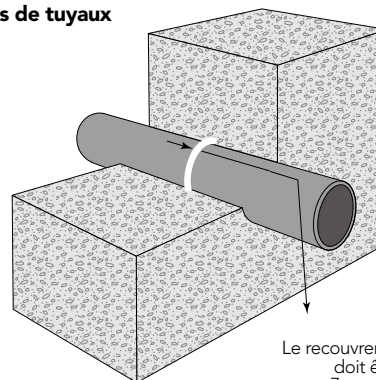
PRÉPARATION DU PRODUIT

Pour les poches aluminium de 600 ml : Mettre la poche dans le tube vide du pistolet de calfeutrage. Couper 10 mm du haut de la poche. Fermer le tube et installer la buse. Couper l'embout en diagonale à la position appropriée.

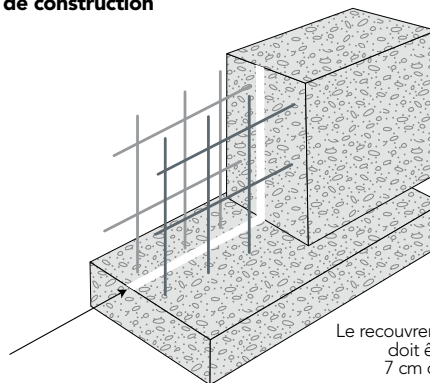
APPLICATION

SPETEC® WT400 est appliqué avec un pistolet de calfeutrage dans une bande interrompue (minimum 10 mm de large et de hauteur), au milieu du joint ou élément préfabriqué.

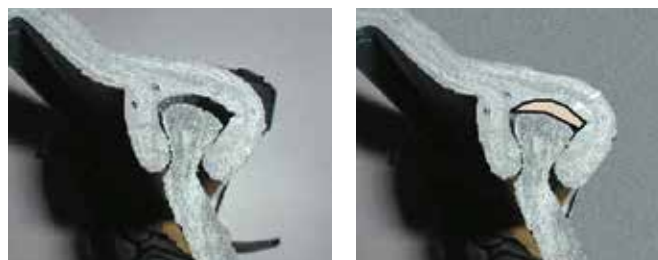
Pénétrations de tuyaux



Joints de construction



Joints entre palanches



FINITION

Ne pas verser le béton directement sur le produit appliqué. SPETEC® WT400 doit durcir pendant 24 heures avant le recouvrement du béton.

CONDITIONS D'APPLICATIONS

La surface peut être rugueuse, lisse, humide ou sèche.
Le produit peut être appliqué sous l'eau sur des surfaces propres.
Application à des températures comprises entre +1°C et +30°C

AVIS / REMARQUES

SPETEC® WT400 devrait être appliqué au minimum sur une bande de 10 mm sur 10 mm. Le recouvrement de béton doit être d'au moins 7 cm des deux côtés, afin d'éviter les fissures de la pression d'expansion en cas de gonflement de SPETEC® WT400.
SPETEC® WT400 doit être entièrement confiné dans le béton, pour garantir l'étanchéité totale du joint.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**APPARENCE - COMPOSITION**

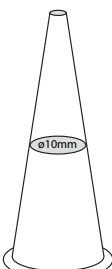
Pâteux lors de l'extrusion, caoutchouteux après séchage.
Couleur : blanc.

TEMPS DE RÉACTION

Temps de formation de peau (20°C / 65% HR) : 120 minutes
Taux de durcissement (20°C / 65% HR) : 1,8 mm / 24h
Durcissement final : 24 h

(*) Ces valeurs peuvent varier selon les facteurs environnementaux tels que la température, l'humidité et le type de substrat.

CONSOMMATION

Couverture moyenne selon la qualité et la rugosité de la surface		
Diamètre de la buse	Longueur poche	
10 mm	6 m	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Propriété	Valeur	Norme
Consistance de polyuréthane de base	Pâte stable	
Système de durcissement	Humidité	
Résistance de pression hydrostatique	5 bar	
Dureté	15 shore A	
Rétrécissement	Max. 4%	
Gravité spécifique	1,37 kg/dm ³	
Résistance à la température	-30°C à +90°C	
Module d'élasticité en film	0.34 MPa	(DIN 53504)
Tenue à la déchirure	Ca. 0.60 MPa	(DIN 53504)
Elongation de rupture en film	>800%	(DIN 53504)
Module d'élasticité dans un joint	Ca. 0.12 MPa	(ISO 839)
Résistance à la traction	Ca. 0.20 MPa	(ISO 839)
Elongation de rupture en joint	>250%	(ISO 839)
Expansion Volumétrique	450%	
Extrait sec	100%	

RÉSISTANCE CHIMIQUE

Bonne résistance chimique. Consultez notre service technique pour une utilisation dans des eaux fortement contaminées.

CONDITIONNEMENT

Poche de 600 ml - 480 poches par palette

STOCKAGE & CONSERVATION

Peut être stocké 12 mois à partir de la date de fabrication dans l'emballage d'origine non ouvert.
Stocker à l'abri de l'humidité, à des températures comprises entre +5°C et +30°C.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

- EMISSION DANS L'AIR INTERIEUR (1) : Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).
- Consulter la fiche de données de sécurité sur le site internet www.quickfds.fr ou sur simple demande auprès de CERMIX France.
- Toujours porter les équipements de protection individuelle conformément aux directives et à la législation en vigueur.
- Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

Ce document technique peut faire l'objet de mise à jour, il est de la responsabilité de l'utilisateur de contrôler systématiquement si une version plus récente est disponible sur notre site www.cermix.com. Il est de la responsabilité de l'applicateur de contrôler la compatibilité et l'adéquation des produits pour la réalisation des travaux. Des essais peuvent être réalisés au préalable pour valider le bon comportement des produits.