

Scellant polyuréthane haute performance 650 FLEXone

NuFlex
SEALANTS

FICHE TECHNIQUE



Le scellant polyuréthane haute performance NuFlex® 650 FLEXone a une adhérence supérieure à une large gamme de températures et une capacité de mouvement du joint de $\pm 35\%$. Le NuFlex® 650 FLEXone se lie à la plupart des matériaux de construction sans apprêt et convient à tous les climats. Il assure des joints imperméables avec le béton, la maçonnerie, l'aluminium, le bois, les joints d'expansion de murs, la construction de murs-écrans, les murs de panneaux, les unités préfabriquées, les cadres de fenêtres, les rives de toit, les composants structuraux et les bordages de vinyle.

POUR UNE MEILLEURE PERFORMANCE :

- Ne pas laisser le 650 non polymérisé entrer en contact avec des matériaux ou des solvants à base d'alcool.
- Ne pas appliquer de scellants au polyuréthane au voisinage de silicone non polymérisé.
- Le 650 ne doit pas venir au contact de calfeutrants à base d'huile, de scellants au silicone non polymérisés, de polysulfures ou de matériaux de remplissage imprégnés d'huile, d'asphalte ou de goudron.
- Protéger les contenants non ouverts de la chaleur et de la lumière directe du soleil.
- Par temps frais ou froid, stocker le contenant à la température ambiante pendant au moins 24 heures avant son utilisation.
- Nuco recommande d'utiliser le produit à 4°C (40°F) ou plus mais le NuFlex 650 Flexone convient en tous climat.
- Si le 650 doit être utilisé dans des endroits susceptibles d'une immersion continue sous l'eau, laisser sécher pendant 21 jours à 23°C (70°F) et 50 % d'humidité relative. Prévoir un temps de séchage plus long si la température et l'humidité sont plus basses.
- Ne pas utiliser dans la piscine ou d'autres conditions de submersion où le scellant sera exposé à des oxydants forts. Éviter les conditions de submersion où les températures excéderont 50°C (120°F).
- Ne pas appliquer sur du bois fraîchement traité; le bois traité doit avoir été imperméabilisé depuis au moins 6 mois.
- Les substrats comme le cuivre, l'inox et les métaux galvanisés requièrent normalement l'utilisation d'un apprêt. Un test d'adhérence est recommandé pour les substrats dont on n'est pas certain.
- L'exposition aux UV peut causer une décoloration du 650 blanc. Cela ne nuit pas aux performances du scellant.
- Le 650 ne peut être appliqué à des températures au-dessous du point de congélation que si les substrats sont complètement secs, exempts d'humidité et propres.
- Prévoir un temps de séchage plus long si la température et l'humidité sont plus basses.
- Conformément aux normes et pratiques acceptées par l'industrie, l'utilisation de peintures et/ou de revêtements rigides sur des scellants flexibles peut entraîner une perte d'adhérence de la peinture et/ou du revêtement en raison du mouvement potentiel du scellant. Toutefois, si une peinture et/ou un revêtement sont souhaités ou nécessaires, il faut que la personne responsable de la peinture et/ou du revêtement fasse un test sur place pour s'assurer de la compatibilité et de l'adhérence.
- S'assurer que les versions les plus récentes des fiches signalétique et de produit sont utilisées; appeler le Service à la clientèle (1-800-853-3984) pour vérifier les versions les plus récentes.
- L'application appropriée est la responsabilité de l'utilisateur. Les visites sur place par le personnel de NUCO n'ont pour but que de faire des recommandations techniques et non de superviser le travail ou de fournir un contrôle de qualité sur place.

APPLICATION :

- Le 650 est prêt à l'emploi. Appliquer à l'aide d'un pistolet de calfeutrage. Ne pas ouvrir les cartouches avant que le travail de préparation soit terminé.
- Remplir les joints du point le plus profond jusqu'à la surface en plaçant la buse, de la taille appropriée, contre l'arrière du joint.
- Un façonnage à sec est recommandé. **NE PAS** utiliser d'eau savonneuse pour le façonnage. Le façonnage donne un cordon de forme appropriée, un joint net et une adhérence maximale.
- Pour les tuiles de couverture, appliquer un cordon de 650 FLEXone suffisant pour créer un lien entre les deux tuiles sur la surface supérieure de la tuile du dessous. Installer la tuile du dessus et la presser dans le cordon de scellant pour assurer un bon contact entre le scellant et les deux tuiles.

FABRIQUÉ PAR :

NUCO INC. T: 519.823.4994 TF: 1.800.853.3984
150 Curtis Drive F: 519.823.1099 E: sales@nucoinc.com
Guelph, ON N1K 1N5



*Les articles en commande spéciale peuvent nécessiter un délai d'exécution et des quantités minimums.

Scellant polyuréthane haute performance 650 FLEXone

NuFlex
SEALANTS

FICHE TECHNIQUE

TEMPS DE SÉCHAGE

Le séchage du 650 FLEXone dépend de la température et de l'humidité. Les temps suivants valent pour une température de 75 °F (24 °C), une humidité relative de 50 % et un joint de 1/2" de largeur et 1/4" de profondeur (13 sur 6 mm).

- Formation de la peau : Le lendemain ou dans les 24 heures
- Fonctionnel : Dans les 3 jours.
- Séchage complet : Approximativement 1 semaine
- Service en immersion : 21 jours

PRÉPARATION DES JOINS

1. Le nombre de joints et la largeur des joints doivent être conçus pour un mouvement maximum de $\pm 35\%$.
2. La profondeur du joint doit être de la moitié de la largeur du joint. La profondeur maximale est de 1/2" (13 mm) et la profondeur minimale, de 1/4" (6 mm). Consulter le tableau 1.
3. Dans les joints profonds, la profondeur de scellant doit être contrôlée au moyen de boudins à alvéoles fermées ou de boudins souples. Si la profondeur du joint ne permet pas l'utilisation de boudin, un produit de démolage (bande de polyéthylène) doit être utilisé pour empêcher une adhérence en trois points.
4. Pour maintenir la profondeur de scellant recommandée, installer le boudin en le comprimant et en le roulant dans le joint sans l'étirer. Le boudin à alvéoles fermées doit avoir un diamètre d'environ 1/8" (3 mm) de plus que la largeur du joint pour permettre la compression. Le boudin souple doit être d'environ 25 % plus gros que la largeur du joint. Le scellant n'y adhère pas et aucun produit de démolage n'est nécessaire. Ne pas utiliser d'apprêt ni perforez le boudin.

PRÉPARATION DES SURFACES

Les surfaces doivent être structurellement saines, complètement polymérisées, sèches, propres, exemptes de saletés, d'humidité, de particules détachées, d'huile, de graisse, d'asphalte, de goudron, de peinture, de cire, de rouille, d'agents imperméabilisants, de durcissement ou de démolage, et de membranes.

BÉTON, PIERRE ET AUTRES MATERIAUX DE MAÇONNERIE

Nettoyer par meulage, sablage ou brossage pour exposer une surface saine, exempte de contamination et de laitance.

BOIS

Le bois neuf et patiné doit être propre et sain. Enlever la peinture écaillée pour exposer le bois nu. Tout revêtement qui ne peut être enlevé doit être testé pour vérifier l'adhérence du scellant ou choisir un apprêt approprié.

MÉTAL

Enlever les écaillures, la rouille et les revêtements pour exposer la surface propre du métal. Enlever les revêtements protecteurs et tout résidu chimique ou pellicule. Les cadres de fenêtre en aluminium sont souvent revêtus d'une laque transparente qu'il faut enlever avant l'application du 650. Tout revêtement qui ne peut être enlevé doit être testé pour vérifier l'adhérence du scellant ou choisir un apprêt approprié. Enlever tout autre revêtement ou fini protecteur qui pourrait nuire à l'adhérence.

APPRÊTAGE

1. Le NuFlex 650 FLEXone est généralement considéré comme un scellant à utiliser sans apprêt, mais certaines circonstances ou certains substrats peuvent nécessiter un apprêt. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier l'adhérence du scellant polymérisé sur des joints d'essai types sur le site du projet avant et pendant l'application.
2. Pour les applications en immersion, un apprêt imperméable doit être utilisé.
3. Appliquer l'apprêt non dilué au pinceau ou au chiffon. Une légère couche, uniforme, suffit pour la plupart des surfaces. Les surfaces poreuses requièrent plus d'apprêt; mais éviter d'en appliquer trop.
4. Laisser sécher l'apprêt avant d'appliquer le 650. Suivant la température et l'humidité, l'apprêt sera sec au toucher en 15 à 120 minutes. L'apprêtage et la pose du scellant doivent être faits le même jour.

FABRIQUÉ PAR :

NUCO INC. T: 519.823.4994 TF: 1.800.853.3984
150 Curtis Drive F: 519.823.1099 E: sales@nucoinc.com
Guelph, ON N1K 1N5



Type d'usage :

Fenêtres d'aluminium et cadres de bois
Unités pré-moulées
Panneaux
Seuils de porte
Fissures au plafond
Cadres de porte
Gouttières
Sous-sols
Fenêtres de toit
Bois
Métal
Pierre
Tuiles
Couverture
Solins
Parement de vinyle
Drains pluviaux
Murs de panneaux
Trous d'homme
Retenues
Véhicules/véhicules récréatifs
Remorques
Remorques de tracteur
Applications marines
Joints d'expansion
Construction de mur-écran
Usine de traitement des eaux usées
Et bien d'autres applications

FlexOne n'est pas recommandé pour les applications sur de la vitre.

SUBSTRATS :

- Béton
- Maçonnerie
- Aluminum
- Bois
- Béton et tuiles d'argile

Scellant polyuréthane haute performance 650 FLEXone



FICHE TECHNIQUE

NETTOYAGE

1. Immédiatement après utilisation, nettoyer l'équipement avec un diluant pour vernis ou du xylène. Prendre les précautions appropriées en utilisant des solvants.
2. Enlever le scellant séché à l'aide d'un outil tranchant.
3. Enlever les films minces par abrasion.

PROPRIÉTÉS TYPES :

Ces valeurs ne sont pas destinées à la préparation de devis. Les rédacteurs de devis sont priés de contacter NUCO Inc. avant de rédiger leurs devis si d'autres informations sont nécessaires.

Description	Spécification
Température de service :	-40°F à 180°F (-40°C à 82 °C)
Capacité de mouvement (ASTM C 719) :	+35 %
Résistance à la traction, lb/in ² (MPa)(ASTM D412) :	350 (2,4)
Résistance au déchirement, pli (ASTM D 1004) :	50
Allongement à la rupture (ASTM D 412) :	800 %
Propriétés rhéologiques (ASTM C639) : (affaissement vertical) à 49 °C (120 °F)	Aucun affaissement
Extrudabilité, 3 secondes (ASTM C603) :	Test réussi
Dureté, Shore type A (ASTM C661) :	
Aux conditions normales :	25 – 30
Après vieillissement à la chaleur (Shore A max. : 50):	25
Perte de masse (après vieillissement à la chaleur) :	3 %
Retrait :	Aucun
Craquelage et farinage (après vieillissement à la chaleur) (ASTM C792) :	Aucun
Temps de séchage au toucher, heures (maximum 725 h) (ASTM C679) :	Test réussi
Tachage et changement de couleur (ASTM C510) :	Test réussi (aucune tache visible)
Durabilité du lien, sur le verre, l'aluminium, le béton (ASTM C719) :	Test réussi (mouvement de +35 %)
Adhérence au pelage, pli (min. 5 pli) (ASTM C794) :	30
Adhérence au pelage après exposition aux UV sous verre (min. 5 pli) :	Test réussi (ASTM C794) :
Vieillissement accéléré, arc au xénon, 250 h (ASTM C 793) :	Test réussi
Vieillissement accéléré, arc au xénon, 3 000 h (ASTM G26) :	Aucune craquelure de surface
Immersion dans l'eau, 50 °C (122 °F) (ASTM C1247) :	Test réussi, 10 semaines avec cyclage de mouvements

*Apprêtage pour immersion dans l'eau imposé par la norme ASTM C920 : Apprêtage pour le béton, l'aluminium et le verre avant application.

Les résultats des tests sont des valeurs typiques obtenues dans des conditions de laboratoire. Des variations raisonnables peuvent se produire.

DURÉE DE CONSERVATION ET ENTREPOSAGE :

La durée de conservation est de 12 mois à partir de la date de livraison de notre usine, lorsque le produit est stocké dans un endroit propre et sec à une température allant de 4 à 32 °C (40 à 90 °F).

AVERTISSEMENT :

Utiliser le produit dans des endroits bien aérés et éviter d'en respirer les vapeurs. Le contact avec le scellant non polymérisé peut irriter les yeux. S'asperger les yeux avec de l'eau tiède. Appeler un médecin. Éviter le contact avec la peau et ne pas ingérer. **Garder hors de portée des enfants.** Pour obtenir des informations complètes sur la sécurité, consulter la Fiche signalétique (FS). S'assurer que les versions les plus récentes des fiches signalétique et de produit sont utilisées; appeler le Service à la clientèle (1-800-853-3984) pour vérifier les versions les plus récentes.

FABRIQUÉ PAR :

NUCO INC. T: 519.823.4994 TF: 1.800.853.3984
150 Curtis Drive F: 519.823.1099 E: sales@nucoinc.com
Guelph, ON N1K 1N5



Rendement :

Profondeur du joint	Largeur un joint	1/4"	3/8"	1/2"
1/4"	24.8	16.5	12.4	

Mètres par litre approximatif.

Tableau 1:

LARGEUR DU JOINT À MI-PROFONDEUR, PO (MM)	
1/4 - 1/2 (6 - 13)	1/4 (6)
1/2 - 3/4 (13 - 19)	1/4 - 3/8 (6 - 10)
3/4 - 1 (19 - 25)	3/8 - 1/2 (10 - 13)
1 - 1 1/2 (25 - 38)	1/2 (13)

Conformité:

- ASTM C920, type S, Grade NS, Class 35, use NT,M,A,G*,O** and I
- Spécification Fédéral TT-S-00230C, type II, Class A
- Corps ingénierie CRD-C-541, type II, Class A
- Spécification Canadienne CAN/CGSB-19.13-M87, Classification MCG-2-25-A-N, No.81026
- Satisfait à la réglementation de l'USDA pour l'utilisation dans les établissements de traitement des viandes et de la volaille soumis à l'inspection fédérale
- Conformité Canadienne pour l'utilisation dans des établissements kit traite les aliments
- SWR Institute validated
- Validité de l'institut SWR
- ISO 11600-F-25LM

** Référez aux substrats et ou l'utilisé

Scellant polyuréthane haute performance 650 FLEXone



FICHE TECHNIQUE

INFORMATION SUR LA GARANTIE :

NUCO Inc., garantit seulement que son produit satisfait aux normes. NUCO ne sera en aucun cas tenu responsable de dommages indirects ou accessoires. La responsabilité de NUCO, implicite ou explicite, se limite au prix de vente déclaré de tout produit reconnu défectueux.

DIVULGATION :

L'information et les données fournies dans ce document sont BASÉES SUR UNE INFORMATION QUE NOUS CROYONS ÊTRE FIABLE. Prière de bien lire toutes les instructions, recommandations ou suggestions contenues dans la présente en se référant à nos CONDITIONS DE VENTE, qui s'appliquent à tous les produits fournis par nous. Nous n'assumons aucune responsabilité pour l'utilisation de ces énoncés, recommandations ou suggestions, ni ne les proposons comme recommandation pour tout usage qui violerait quelque brevet ou droit d'auteur que ce soit.

Santé et sécurité

Avertissement :

Le 650 renferme du solvant Stoddard et du quartz cristallin.

Risques :

Peut causer une irritation de la peau, des yeux ou des voies respiratoires. Peut causer une dermatite et une réaction allergique de la peau. Peut causer une sensibilisation de la peau et/ou des voies respiratoires. L'ingestion peut causer une irritation. Des rapports associent les surexpositions répétées ou prolongées de professionnels aux solvants à des dommages permanents au cerveau, au système nerveux, au foie et aux reins.

LE MÉSUSAGE INTENTIONNEL EN INHALANT DÉLIBÉRÉMENT LE CONTENU PEUT ÊTRE NOCIF OU FATAL.

Précautions :

Garder le contenant fermé. À n'utiliser qu'avec une aération adéquate. Éviter tout contact avec la peau, les yeux et les vêtements. Bien se laver après manipulation. Éviter d'inhaler les vapeurs. NE PAS absorber. Utiliser des gants imperméables, une protection pour les yeux et, si la VLE est dépassée ou si le produit est utilisé dans un endroit mal aéré, utiliser une protection respiratoire approuvée NIOSA/MSHA conformément à la réglementation fédérale, provinciale/d'Etat ou locale.

Premiers soins :

En cas de contact avec les yeux, les rincer abondamment à l'eau pendant au moins 15 minutes. OBTENIR IMMÉDIATEMENT DES SOINS MÉDICAUX. En cas de contact avec la peau, laver la zone touchée à l'eau et au savon. Si l'irritation persiste, OBTENIR DES SOINS MÉDICAUX. Enlever et laver les vêtements contaminés. En cas de malaise dû à l'inhalation, placer la victime à l'air frais. Si le malaise persiste, si la victime a de la difficulté à respirer ou a avalé le produit, OBTENIR IMMÉDIATEMENT DES SOINS MÉDICAUX.

Teneur en COV :

650 grammes par litre ou 0,29 lb/gallon, moins l'eau et les solvants exemptés.

FABRIQUÉ PAR :

NUCO INC. T: 519.823.4994 TF: 1.800.853.3984
150 Curtis Drive F: 519.823.1099 E: sales@nucoinc.com
Guelph, ON N1K 1N5

