

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-402 Connection

Mastic d'étanchéité à bas module pour façades en béton et en maçonnerie

DESCRIPTION

Sikaflex®-402 Connection est un mastic monocomposant à polymère à terminaison silane, durcissant à l'humidité. Il est utilisé pour le scellement durable des joints de mouvement et de connexion dans les façades en béton et en maçonnerie.

DOMAINES D'APPLICATION

Le produit est utilisé pour sceller et étanchéiser les joints dans les parties du bâtiment où la fiabilité et la durabilité sont requises.

Le produit est utilisé pour les domaines d'applications suivantes:

- Joints d'intérieur ou d'extérieur
- Autour des cadres de fenêtres et de portes
- Autour des éléments de façade
- Autour des éléments préfabriqués

- Autour des murs de soutènement et de séparation
- Balcons et parapets

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Facile à utiliser et à travailler
- Grande capacité de mouvement: $\pm 25\%$ (ISO 9047)
- Bonne adhérence à de nombreux matériaux de construction
- Très bonne résistance aux intempéries
- Formulation exempte de phtalates

AGRÉMENTS / NORMES

- Marquage CE et DoP selon EN 15651-1:2012 Mastics pour joints pour des usages non structuraux dans les constructions immobilières et pour chemins piétonniers - Partie 1: Mastics pour éléments de façade

INFORMATION SUR LE PRODUIT

Base chimique	Polymère à terminaison silane
Conditionnement	600 ml paquet de toile plastique cylindrique 20 paquets par boîte Reportez-vous à la liste de prix actuelle pour connaître les variantes d'emballage disponibles.
Couleur	Disponible dans une gamme de couleurs, reportez-vous à la liste de prix pour plus d'informations.
Durée de conservation	15 mois à partir de la date de production
Conditions de stockage	Le produit doit être stocké dans son emballage d'origine, non ouvert et non endommagé, dans des conditions sèches, à des températures comprises entre +5 °C et +30 °C. Toujours se référer à l'emballage. Reportez-vous à la fiche de sécurité actuelle pour plus d'informations sur la manipulation et le stockage en toute sécurité.

Densité	(1,25 ± 0,1) kg/l	(ISO 1183-1)
Déclaration du produit	EN 15651-1:2012	F EXT-INT CC 25 LM
	ISO 11600:2002	Classe F 25 LM

INFORMATIONS TECHNIQUES

Dureté Shore A	Durci 28 jours par +23 °C et 50 % HR	16	(EN ISO 868)
Module d'élasticité sécant en traction	Durci 28 jours par +23 °C et 50% HR mesuré par 100% d'élongation par +23 °C	0,4 N/mm ²	(ISO 8339)
	Durci 28 jours par +23 °C et 50 % HR mesuré par 100% d'élongation par -20 °C	0,5 N/mm ²	
Reprise élastique	Durci 28 jours par +23 °C et 50 % HR mesuré à 100 % d'élongation pendant 24 heures	70 %	(EN ISO 7389)
Résistance à la propagation des déchirures	Durci 7 jours par +23 °C et 50 % HR	4,0 N/mm	(ISO 34-2)
Capacité de mouvement		± 25 %	(ISO 9047)
Résistance aux intempéries		8 sur 10	(ISO 19862)
Température de service	Maximum	+70 °C	
	Minimum	- 40 °C	
Conception du Joint	<p>Pour les joints de mouvements la largeur doit être au moins de 8 mm et ne pas excéder 40 mm. Pour des joints sans mouvements tels que des joints de connexion dans les zones intérieures, le joint peut être inférieur à 8 mm.</p> <p>Les dimensions du joint doivent être conçues pour s'adapter à la capacité de mouvement du mastic. Dans tous les cas, les joints doivent avoir une profondeur minimale de 8 mm ou avoir un rapport largeur/profondeur de 2 : 1 la valeur la plus élevée étant retenue.</p> <p>Pour plus d'informations sur la conception et les calculs de joints, reportez-vous au document guide de conception de joints : Dimensionnement des joints de construction ou contactez les services techniques de Sika.</p>		
Elongation at break	Durci 7 jours par +23 °C et 50 % HR mesuré à 100 % d'élongation par -20 °C	500 %	(ISO 37)

RENSEIGNEMENTS SUR L'APPLICATION

Taux d'affaissement	20 mm profile testé à +50 °C	0 mm	(EN ISO 7390)
Température du produit	Maximum	+40 °C	
	Minimum	+ 5 °C	
Température de l'Air Ambient	Maximum	+40 °C	
	Minimum	+ 5 °C	

Température du support	Maximum	+40 °C	
	Minimum	+ 5 °C	
Attention à la condensation. La température du support pendant l'application doit être au moins de +3 °C au-dessus du point de rosée.			
Vitesse de durcissement	À +23 °C et 50 % HR	2 mm / 24 h	(CQP049-2)
Temps de formation de peau	À +23 °C et 50 % HR	60 minutes	(CQP019-1)
Délai de mise en place	À +23 °C et 50 % HR	50 minutes	(CQP019-2)

BASE DES VALEURS

Toutes les caractéristiques spécifiées dans cette Fiche technique sont basées sur des tests de laboratoire. Les mesures effectives peuvent varier en raison de circonstances échappant à notre contrôle.

ÉCOLOGIE, SANTÉ ET SÉCURITÉ

Pour des informations et des conseils concernant la manipulation, le stockage et la mise au rebut de produits chimiques en toute sécurité, veuillez consulter la fiche de sécurité la plus récente du matériau concerné, qui comporte ses données physiques, écologiques, toxicologiques, etc.

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

PRÉPARATION DU SUPPORT

IMPORTANT

Mauvaise adhérence due à une préparation de surface inadéquate

Les primaires sont des promoteurs d'adhésion.

1. Ne pas utiliser les primaires pour améliorer des joints mal préparés ou surfaces des joints mal nettoyées.

IMPORTANT

Mauvaise adhérence due à une mauvaise application de primaire

Une mauvaise application de primaire peut mener à des variations de performance du produit.

1. Testez l'adhérence sur des supports spécifiques au projet et convenez des procédures avec toutes les parties avant de commencer le projet. Pour plus d'informations contactez les services techniques Sika.

Le support doit être sain, propre, sec et exempt de contaminants tels que saleté, huile, graisse, laitance, anciens mastics et les revêtements mal adhérents qui pourraient affecter l'adhérence du primaire et du produit scellant.

Le support doit être suffisamment fort pour résister au stress induit par le scellement lors de mouvement.

1. Utilisez des techniques tels que la brosse en acier, le meulage, le grenailage ou d'autres méthodes mécaniques pour enlever tous les matériaux de support faibles.
2. Réparez tous les bords de joints endommagés avec des produits de réparation Sika appropriés.

3. Enlevez la poussière, les particules détachées et friables de toutes les surfaces avant d'appliquer le mastic.

Si testé préalablement ou déjà connu par expérience, le produit peut être utilisé sans primaires ou activateurs sur plusieurs supports.

Utilisez les procédés de primaires ou de pré-traitement pour assurer une adhésion et une durabilité optimale, ou si le produit est utilisé pour des applications de haute performances tels que joints dans des bâtiments de plusieurs étages, joints fortement sollicités ou joints exposés à des conditions météorologiques extrêmes.

SUPPORTS NON-POREUX

Aluminium, aluminium anodisé, acier inoxydable, acier galvanisé ou carrelage émaillé.

1. Rendez la surface légèrement rugueuse avec un pad abrasif fin.
2. Nettoyez la surface.
3. Prétraitez la surface avec Sika® Aktivator-205 appliqué avec un chiffon propre.

Autres métaux, tels que cuivre, bronze et titane-zinc.

1. Rendez la surface légèrement rugueuse avec un pad abrasif fin.
2. Nettoyez la surface.
3. Prétraitez la surface avec Sika® Aktivator-205 appliqué avec un chiffon propre.
4. Attendez que le temps d'évaporation soit passé.
5. Traitez la surface avec du Sika® Primer-3 N appliqué à la brosse.

Métaux à revêtement de poudre

1. Effectuez des essais préliminaires pour vérifier l'adhésion. Pour plus d'information contactez le service technique Sika.

Supports en PVC

1. Traitez la surface avec du Sika® Primer-215 appliqué à la brosse.

SUPPORTS POREUX

Béton, béton cellulaire et enduits à base de ciment, mortiers et briques.

1. Traitez la surface avec du Sika® Primer-3 N appliqué à la brosse.

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-402 Connection
Mai 2026, Version 01.02
020511020000000073

APPLICATION

IMPORTANT

Suivre strictement les procédures d'installation

Suivez strictement les procédures d'installation comme définies dans les méthodes d'application, les manuels d'application et les instructions de travail qui doivent toujours être adaptées aux conditions réelles du site.

IMPORTANT

Tâches sur supports en pierre naturelle dues à la migration de plastifiant

Des tâches dues à la migration de plastifiant peuvent se produire lors d'utilisation sur pierre moulée, reconstituée ou naturelle, comme des supports de granit, de marbre ou de calcaire.

1. Ne pas utiliser sur les supports de pierre naturelle.

IMPORTANT

Dégradation du mastic due à la lixiviation des supports d'huile, de plastifiants ou de solvants

Le bitume, le caoutchouc naturel ou EPDM peuvent lixivier des huiles, des plastifiants, ou des solvants qui peuvent dégrader le mastic et causer le produit à devenir collant.

1. Ne pas utiliser le produit sur des matériaux de constructions qui lixivient des huiles, plastifiants ou solvants.

IMPORTANT

Dégradation du mastic due à une attaque chimique

1. N'utilisez pas le produit sur des joints dans et autour de bassins de natation contenant des agents de traitement tels que le chlore.

IMPORTANT

Durcissement insuffisant dû à l'exposition à l'alcool

L'exposition à l'alcool durant le durcissement peut interférer avec le durcissement et causer le produit à rester mou ou devenir collant.

1. Ne pas exposer le produit à l'alcool ou des produits contenant de l'alcool durant la période de durcissement.

IMPORTANT

Application dans des espaces confinés

L'humidité atmosphérique est requise pour que le produit puisse durcir.

1. Ne pas appliquer le produit dans des espaces confinés avec aération limitée.

Formation de peau et temps de durcissement retardé dû au changement de conditions ambiantes

Remarque: Le changement des conditions ambiantes peut affecter la performance du produit. Le temps de formation de peau et le durcissement peuvent être significativement retardés par peu d'humidité, une température basse ou des joints à dimensions larges.

1. (Facultatif): Appliquez un ruban de masquage là où une finition propre ou exacte est requise.
2. Après la préparation nécessaire du support, installer à la profondeur requise un fond de joint adapté.
3. Traitez les surfaces de joints au primaire comme recommandé dans la préparation du support. Remarque: Évitez une application excessive de pri-

maire.

4. Coupez l'embout de la cartouche ou le bout du emballage en toile plastique.
5. Montez la canule et coupez-la de manière à obtenir la largeur désirée de mastic.
6. Insérez le produit dans le pistolet applicateur
7. Appliquez le produit dans le joint. Remarque: Évitez toute inclusion de bulles d'air. Assurez-vous que le produit entre bien en contact avec la zone d'adhésion du joint.
8. IMPORTANT N'utilisez pas de produits de lissage contenant du solvant. Dès que possible après l'application, pressez et lissez les joints fermement sur les côtés du joint pour garantir une bonne adhérence et une finition lisse.
9. (Facultatif): Enlevez la bande masquante avant le temps de formation de peau du produit.

PEINDRE LE MASTIC

IMPORTANT

Peinture collante due à la migration de plastifiants

Les peintures, les mastics ou les adhésifs peuvent contenir de plastifiants et d'autres substances qui peuvent migrer et peuvent causer la surface de la peinture à devenir collante.

IMPORTANT

Craquelage de la peinture dû au mouvement du joint

Une peinture rigide appliquée au-dessus d'un mastic ou d'un adhésif flexible peut craqueler dû au mouvement du joint.

Le produit peut être recouvert avec la plupart des systèmes de peinture conventionnels.

1. Permettez au produit de durcir complètement avant de couvrir de peinture.
2. Avant de recouvrir de peinture, effectuez un test préliminaire pour tester la compatibilité de la peinture ou du système de recouvrement avec le produit selon ISO/TR 20436:2017 - Bâtiments et ouvrages de génie civil - Mastics - Possibilité de mise en peinture et compatibilité des mastics avec les peintures.

Variation de couleur

Remarque: Une variation de couleur peut se produire particulièrement avec les nuances blanches ou autres couleurs claires. Ceci est purement esthétique et n'influence aucunement la performance technique ou la durabilité du produit.

RESTRICTIONS LOCALES

Les performances de ce produit peuvent varier d'un pays à l'autre en raison de réglementations locales spécifiques. Veuillez consulter la fiche technique locale pour la description exacte des champs d'application.

INFORMATIONS LÉGALES

Les informations sur la présente notice, et en particulier les recommandations relatives à l'application et à l'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la Société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales conformément aux recommandations de Sika.

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-402 Connection
Mai 2026, Version 01.02
02051102000000073

En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés. L'utilisateur du produit doit tester la compatibilité du produit pour l'application et but recherchés. Sika se réserve le droit de modifier les propriétés du produit. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos Conditions de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique locale correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Sika Belgium nv

Venecoweg 37
9810 Nazareth
Belgium
www.sika.be

Contact

Tel: +32 (0)9 381 65 00
E-mail: info@be.sika.com

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-402 Connection
Mai 2026, Version 01.02
020511020000000073