

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-668 PowerCure

Colle-mastic accélérée haute performance pour le collage et l'étanchéité de vitrages pour des applications ferroviaires

VALEURS TYPIQUES DU PRODUIT (CONSULTEZ LA FICHE DE SÉCURITÉ POUR PLUS DE VALEURS)

Base chimique	Polyuréthane (Purform®)
Couleur (CQP001-1)	Noir
Mécanisme de durcissement	A l'humidité ^A
Densité (non séchée)	1.3 kg/l
Propriétés rhéologiques (QCP061-1)	Très bonnes
Température d'application	10 – 35 °C
Temps ouvert (CQP526-1)	40 minutes ^B
Résistance au cisaillement initiale (CQP046-1)	(voir tableau 1)
Rétrécissement (CQP014-1)	1 %
Dureté Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	60
Résistance à la traction (CQP036-1 / ISO 527)	8 MPa
Allongement à la rupture (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
Résistance à la propagation de la rupture (CQP045-1 / ISO 34)	12 N/mm
Contrainte de cisaillement (CQP046-1 / ISO 4587)	5 MPa
Température de service (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 – 90 °C
Durée de conservation	9 mois ^C

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) Conférée par le PowerCure^B) 23 °C / 50 % r. h.^C) Stockage en dessous de 25 °C

DESCRIPTION

Le Sikaflex®-668 PowerCure est basé sur la technologie Purform®, un polyuréthane leader de l'industrie avec moins de 0.1% de monomère diisocyanate pour une meilleure protection de la santé et de la sécurité au travail. Le Sikaflex®-668 PowerCure est un système adhésif accéléré spécialement développé pour l'industrie ferroviaire. La polymérisation du Sikaflex®-668 PowerCure est accélérée par la Technologie PowerCure de Sika qui la rend en majeure partie indépendante des conditions atmosphériques. Il convient au collage d'assemblages et aux applications de collage de vitrage. Sa résistance exceptionnelle aux intempéries et à une grande variété d'agents lessiviels en font une solution idéale pour la réalisation de joints extérieurs dans l'industrie ferroviaire.

AVANTAGES DU PRODUIT

- Moins de 0.1% de monomère diisocyanate pour une meilleure protection de la santé et de la sécurité au travail
- Excellente résistance aux conditions climatiques
- Résistant à une large variété d'agents lessiviels
- Approuvé selon la norme EN 45545 R1/R7 HL3, NFPA 130, BSS 7239
- Durcissement rapide grâce à la Technologie PowerCure
- Sans phtalates

DOMAINES D'APPLICATION

Le Sikaflex®-668 PowerCure est développé pour des applications d'assemblage et de collage de vitrages dans le ferroviaire, l'industrie des véhicules utilitaires et le marché de la réparation. Il présente d'excellentes propriétés d'application et de lissage. Grâce à sa résistance supérieure à une vaste gamme d'agents lessiviels combinée à une résistance remarquable aux intempéries, il peut être utilisé pour les joints extérieurs.

La polymérisation du Sikaflex®-668 PowerCure est accélérée par la Technologie PowerCure de Sika qui la rend en majeure partie indépendante des conditions atmosphériques. Solliciter l'avis du fabricant et réaliser des tests préalables avant toute utilisation du Sikaflex®-668 PowerCure sur des matériaux sujets au stress cracking.

Le Sikaflex®-668 PowerCure est exclusivement réservé aux professionnels. Des tests sur les supports en conditions de production doivent être effectués pour garantir l'adhésion et la compatibilité des matériaux.

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-668 PowerCure
Version 02.01 (08 - 2026), fr_BE
012001256680001000

MODE DE POLYMERISATION

Le Sikaflex®-668 PowerCure polymérise par réaction avec l'humidité contenue dans la pâte accélérateur et est en grande partie indépendant de l'humidité atmosphérique. Voir le tableau ci-dessous pour les valeurs typiques de développement de sa résistance.

Temps [h]	Résistance [MPa]
2	1
3	2.5
4	3
6	4

Tableau 1 : Résistance en traction-cisaillement à 23 °C / 50 % r.h.

RESISTANCE CHIMIQUE

Le Sikaflex®-668 PowerCure résiste bien à l'eau, à l'eau de mer, aux acides et bases faibles dilués. Il résiste à l'action temporaire des carburants, des huiles minérales, des graisses végétales et animale. Il n'est pas résistant aux acides organiques, aux alcools, aux solutions acides et basiques concentrées, ainsi qu'aux solvants.

Le Sikaflex®-668 PowerCure est résistant à une large variété d'agents lessiviels ferroviaires lorsqu'ils sont utilisés selon les directives du fabricant. Certains agents lessiviels ferroviaires contiennent des composés chimiques agressifs, tels que de l'acide phosphorique, qui peuvent avoir un effet significatif sur la durabilité du Sikaflex®-668 PowerCure. Par conséquent, il est primordial de limiter la durée d'exposition au minimum, de respecter la bonne dilution de l'agent lessiviel et de réaliser un rinçage complet après le processus de nettoyage. Tester tous les nouveaux agents lessiviels.

Les informations ci-dessus ne constituent que des recommandations générales. Des conseils relatifs à des applications spécifiques sont disponibles sur demande.

METHODE D'APPLICATION

Préparation de la surface

Le Sikaflex®-668 PowerCure doit être déposé sur des surfaces propres, sèches, exemptes de graisse et de poussières.

Le traitement préliminaire de la surface dépend de la nature spécifique du support et est déterminante pour un collage durable. Chaque étape de préparation de la surface doit être validée par des tests sur les supports originaux en prenant compte des conditions spécifiques du procédé d'assemblage.

Note: Le temps maximum d'évaporation du primaire est limité à 8h pour le Sikaflex®-668 PowerCure lorsque la température est supérieure à 30°C. Le primaire doit dans ce cas être réactivé avec le Sika® Aktivator-100 avant d'entamer le processus de collage.

Application

Monter le Pistolet PowerCure selon les instructions du Manuel d'Utilisation du PowerCure. En cas d'interruption de l'application pour une durée supérieure à 10 minutes, le mélangeur doit être remplacée.

Le Sikaflex®-668 PowerCure peut être appliqué entre 10 °C et 35 °C mais des change-

ments de réactivité et de propriétés d'application du produit doivent être pris en compte. La température optimale de la colle et du support se situe entre 15 °C et 25 °C.

Le temps ouvert est nettement réduit dans des climats chauds et humides. Toujours réaliser l'assemblage des composants dans l'intervalle de temps ouvert du produit. En règle générale, une augmentation de la température de + 10 °C réduit le temps ouvert de moitié. Afin d'assurer une épaisseur de colle uniforme, nous recommandons d'appliquer la colle sous forme de cordons triangulaires (voir figure 1).

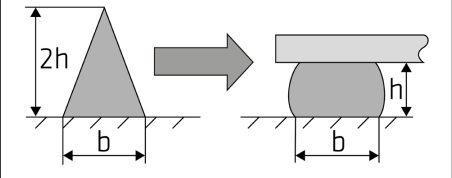


Figure 1: Recommended bead configuration

Lissage et finition

Le lissage et la finition des joints doivent être réalisés avant que le produit n'ait formé sa peau. Nous recommandons d'utiliser le Sika® Tooling Agent N. Tout autre produit de finition et lubrifiant devra être testé avant usage pour valider son utilisation et vérifier sa compatibilité.

Dépose

Les résidus de Sikaflex®-668 PowerCure non polymérisés sur l'outillage et les équipements peuvent être nettoyés avec le Sika® Remover-208 ou tout autre solvant adapté. Une fois durci, le produit ne peut être enlevé que mécaniquement. Le nettoyage des mains et de la peau doit être effectué immédiatement à l'aide de lingettes Sika® Cleaner-350 H ou d'un savon adapté.

Ne pas utiliser de solvant sur la peau.

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Les informations contenues dans ce document ne constituent que des recommandations générales. Des conseils relatifs à des applications spécifiques sont disponibles sur demande auprès du Département Technique de Sika Industry.

Des copies des documents suivants sont disponibles sur simple demande :

- Fiche de données de sécurité
- Directives générales pour l'application des colles-mastics monocomposants Sikaflex®
- Manuel d'Utilisation du PowerCure et Guide de Consultation Rapide

INFORMATION SUR L'EMBALLAGE

Recharge PowerCure	600 ml
--------------------	--------

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.

INFORMATIONS DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ

Pour des informations et des conseils concernant le transport, la manipulation, le stockage et la mise au rebut de produits chimiques, veuillez consulter les fiches de données de sécurité les plus récentes du matériau concerné, qui comportent ses données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données liées à la sécurité.

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. 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 le but recherchés. Sika se réserve le droit de modifier les propriétés du produit. 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.

FICHE TECHNIQUE

Sikaflex®-668 PowerCure
Version 02.01 (08 - 2026), fr_BE
012001256680001000

