

Mise en œuvre et lissage des joints de mastic

Dans la mise en œuvre des mastics, il est important de prendre en compte les facteurs suivants :

- Le matériel d'application
- L'extrusion du mastic
- La finition du joint

Le matériel d'application

Ce matériel doit être approprié aux conditionnements qui seront utilisés.

Les emballages les plus courants sont :

Cartouches en polyéthylène, polyamide ou aluminium d'environ 290 à 310 ml de contenance
Poches de Ø 48 mm – contenant 310, 400, 550 ou 600 ml

Pour chacun de ces emballages il existe des pistolets applicateurs en version manuelle, pneumatique ou électrique (accus). Des différences très importantes tant en qualité qu'en prix peuvent être rencontrées dans ces pistolets. Le choix sera la plupart du temps dépendant de la fréquence d'utilisation et du type de mastic mis en œuvre.

Pistolets manuels pour cartouches 310 ml

Les cartouches sont simplement introduites dans le pistolet et, l'actionnement de la poignée transmet à la tige de pression un mouvement faisant avancer le piston dans la cartouche. Pour un fonctionnement correct il importe que la plaque de pression soit solidement fixée sur sa tige de telle manière que le piston des cartouches ne puisse se placer en biais. Il n'est pas recommandé d'exercer sur la gâchette une pression excessive, ceci risque de permettre au mastic de déborder entre le piston et la paroi de la cartouche.

Pistolets manuels pour poches

Il est essentiel de veiller à une propreté constante de l'intérieur du cylindre.

Pistolets pneumatiques pour cartouches 310 ml

Ce type de pistolet permet d'extruder sans effort les cartouches de mastic. L'inconvénient est qu'il faut, sur chantier, disposer d'un compresseur qui devra également être déplacé constamment. La pression de travail maximale est de 6 bars, la pression recommandée est de 3,5 bars. Une pression plus élevée risque « d'ovaliser » la cartouche et de ce fait inclure des bulles d'air dans le mastic rendant ainsi l'extrusion d'un cordon régulier très aléatoire. Une autre conséquence possible d'une pression de travail trop élevée sera que le piston risquerait de pivoter ou d'être violemment chassé en arrière lors du relâchement de la pression dans le pistolet.

Pistolets pneumatiques pour poches

Ces pistolets sont prévus pour fonctionner avec une pression maximale de 6 bars, la pression recommandée est de 3,5 bars. Une pression excessive fera passer de l'air entre le piston et le cylindre, incluant ainsi des bulles d'air dans le mastic rendant l'extrusion d'un cordon régulier très aléatoire. Cet air créera également une « contre pression » qui ralentira l'extrusion. Une autre conséquence possible d'une pression de travail trop élevée pourrait être le déchirement de la soudure de la poche ou l'usure prématurée du piston.

Il pourrait être souhaitable de forer, dans le cylindre, 2 petits trous, le plus près possible de la bague de serrage avant afin de permettre à cet air de s'évacuer plus facilement.



Mise en œuvre du joint

Après avoir inséré la cartouche ou la poche dans le pistolet et fixé la canule, celle-ci sera découpée (à l'aide d'un coupe-cartouche) à la dimension de la largeur du joint à mettre en œuvre, le plus souvent suivant un angle de 45° du fait que pistolet est également tenu à 45° durant l'extrusion.



La mise en œuvre du joint doit se faire de manière soignée et il est très important que le mastic remplisse entièrement le volume du joint, sans inclure de l'air. Pour ce faire, il faudra appliquer le mastic en approchant la canule au plus près du fond de la gorge ou du fond de joint (PE ou PU). De cette manière, le mastic rencontrera une résistance et sera pressé contre les parois du joint. On obtiendra ainsi un contact optimal entre le mastic et le(s) substrat(s). Il est également important de s'assurer, pendant l'extrusion, que le mastic se dépose en avant de la canule (voir dessin)

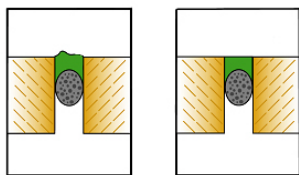
Pour obtenir une finition correcte, il importe que les flancs du joint soient correctement et complètement recouverts de mastic. Pour les joints triangulaires (souvent appliqués en sanitaire) il convient de s'assurer que la canule reste constamment en contact avec les supports de manière à obtenir une ligne de mastic régulière. Ce procédé évitera l'utilisation de rubans de masquage.

En joint d'obturation de vitrage, il est particulièrement important que le joint de 4 x 6 mm soit totalement rempli de mastic. Dans le cas contraire, le risque d'une rupture adhésive avec le verre ou le châssis serait, à terme, très élevé.

Finition du joint

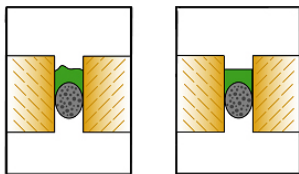
Dès que le cordon de mastic a été posé, le joint doit être « coupé » et lissé. **ZWALUW LAST 1** est, pour cette opération, l'agent mouillant idéal convenant pour tous les types de mastics. Tant la surface du joint de mastic que le(s) substrat(s) seront vaporisés à l'aide de **ZWALUW LAST 1**.

En fonction du type de joint on procédera comme suit :



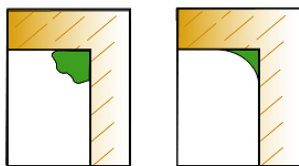
Joint plat, à fleur

Avec une spatule de lissage ou un couteau de peintre mouillé avec **ZWALUW LAST 1**



Joint plat, en retrait

Avec un blochet de bois mouillé avec **ZWALUW LAST 1**



Joint d'angle (triangulaire)

Avec une spatule de lissage ou un tuyau PVC mouillé avec **ZWALUW LAST 1**





« Couper » un joint consiste à éliminer, après pulvérisation au **ZWALUW LAST 1**, l'excédent de mastic à l'aide d'une spatule à joint, d'un couteau de peintre, d'une cuiller, d'un bout de tuyau ou du fond d'une cartouche vidée.

De cette manière, l'excédent de mastic sera récupéré sur l'outil et non pas écrasé sur le support.



Dans le cas où le mastic ne peut absolument pas déborder sur le support ou pour obtenir des flancs de joint parfaitement droits, il est recommandé d'utiliser, tout comme en peinture, du ruban de masquage.

L'utilisation de détergent vaisselle est fortement déconseillée car les produits vendus dans le commerce contiennent trop souvent des composants citronnés, de la glycérine, etc.. qui risquent fortement d'altérer le coloris et/ou les propriétés du mastic.



Après avoir coupé le joint, il est encore loisible de lisser celui-ci avec le doigt humidifié au **ZWALUW LAST**

Certains mastics spécifiques tels que le **ZWALUW WINDOWSEAL-P** peuvent être lissés sans agents mouillants. Il faut dans ce cas absolument veiller à éviter d'écraser le mastic sur les supports ou utiliser des rubans de masquage.

Nettoyage des outils

Tant que le mastic est encore frais, il est possible d'enlever le plus gros avec un chiffon et d'éliminer la fine couche restante au white-spirit (à ne jamais appliquer sur le joint proprement dit sauf pour les mastics acryliques)

Une fois les mastics réticulés, ceux-ci ne pourront plus être éliminés que mécaniquement (cutter ou couteau électrique à joints) et/ou à l'aide de **TECTANE DECAPANT JOINT et PEINTURE**.

Page 3/3

Garantie et responsabilités :

Den Braven garantit que ses produits, durant leur temps de conservation, correspondent aux spécifications de la fiche technique. La responsabilité de Den Braven n'excédera jamais celle précisée dans les conditions générales de vente. En aucun cas Den Braven n'acceptera de responsabilité dans aucun dommage d'aucune sorte. Les informations contenues dans la présente notice sont le résultat de nos tests et de notre expérience. Ces informations n'impliquent de notre part aucun engagement. Il est de l'entière responsabilité de l'utilisateur de s'assurer, par des tests personnels, que le produit convient à l'application qu'il compte mettre en œuvre.

Den Braven France s.a.r.l.
Tel : 03.44.91.68.68

Z.I. du Meux B.P. 20114
Fax : 03.44.91.68.92 www.denbraven.fr

Version : 040820
60881 LE MEUX cedex
commercial@denbraven.fr

