

SOLUTIONS TECHNIQUES

MASTICS JOINTS COLLAGE

■ MASTIC MS POLYMÈRES MONOCOMPOSANT



LES + PRODUIT

- Collage haute performance tous matériaux (même légèrement humides et poreux)
- Etanchéité et Jointoiment
- Tenue en température - 40°C / + 90°C
- Sec au toucher en 15-20 min*
- Sans Isocyanate, sans Solvant
- Excellente résistance aux U.V. et aux intempéries*
- Ne tache pas les supports d'application

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

- Conforme à la norme NF EN 15651-1

CONDITIONNEMENT

- Cartouche plastique de 290 ml

CONSERVATION

► 536 COLORÉ : 12 mois

à partir de la date de fabrication, en emballage d'origine non ouvert, stocké à l'abri du gel, des fortes températures, des rayons directs du soleil et de l'humidité.

► 536 TRANSPARENT : 12 mois

à partir de la date de fabrication, en emballage d'origine non ouvert, stocké à l'abri du gel, des fortes températures, des rayons directs du soleil et de l'humidité.

GARANTIE

- R.C. Fabricant

ASSISTANCE CONSEIL CLIENT : SIKA France SAS assure l'information et l'aide aux entreprises qui en font la demande pour le démarrage d'un chantier afin de préciser les dispositions spécifiques de mise en œuvre du produit (ou procédé). Cette assistance ne peut être assimilée ni à la conception de l'ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles de mise en œuvre.

0 826 08 68 78 Service 0,15 € / min + prix appel

DOCUMENTATION TECHNIQUE - Juin 2025

Cette Fiche Technique a pour but d'informer sur les propriétés du produit. Les renseignements qui y figurent sont basés sur nos connaissances actuelles. Il appartient à l'utilisateur de s'informer sur l'adaptation du produit à l'usage désiré et de vérifier qu'il dispose de la version la plus récente - Mise à jour consultable sur parexlanko.com.

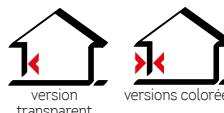
SIKA France SAS

84 rue Édouard Vaillant - 93350 Le Bourget

PAREXLANKO est une marque Sika.

PAREXLANKO

536 COL'EXTRÊME



DESCRIPTION

• Mastic polymère monocomposant haut module formulé à base de MS polymères spécialement conçu pour le collage et le calfeutrement dans le bâtiment et l'industrie.

DOMAINES D'APPLICATION

- Collage et réparation d'éléments en zinc, cuivre, acier galvanisé et inoxydable
- Calfeutrement, étanchéité et jointoiment dans le bâtiment ou l'industrie
- Collage sur la plupart des supports du bâtiment : zinc, acier galvanisé et inoxydable, cuivre, pierre naturelle, béton, brique, bois traité, plâtre, pierre, béton, verre dégraissé, émail, métaux, etc.
- Collage de polystyrène possible avec les versions colorées.
- Utilisation Intérieur et Extérieur pour les versions colorées, et utilisation en Intérieur uniquement pour la version transparent

CARACTÉRISTIQUES

536 COLORÉ

- Couleur : gris, blanc, noir
- Aspect avant réticulation : pâteux
- Aspect après réticulation : masse élastique
- Densité (ISO 1183) : environ 1,56 g/ml
- Dureté Shore A (ISO 868) : 60
- Allongement à la rupture (ISO 8339) : 110 %
- Module d'élasticité (ISO 8339) : 1,6 N/mm²
- Résistance à la rupture (ISO 8339) : 1,7 N/mm²
- Tenue en température : - 40°C à + 90°C
- Température d'application : + 5°C à + 40°C
- Sec au toucher : 15-20 min (+ 23°C et 50 % HR)
- Polymérisation totale : 2,5 - 3 mm / 24 h (+ 23°C et 50 % HR)
- Tenue aux U.V. : excellente
- Peut être peint
- Sans solvant
- Sans isocyanates
- Polymérisé au contact de l'humidité ambiante

536 TRANSPARENT

- Couleur : transparent
- Aspect avant réticulation : pâteux

• Aspect après réticulation : masse élastique

• Densité (ISO 1183) : environ 1,06 g/ml

• Dureté Shore A (ISO 868) : 35

• Allongement à la rupture (ISO 8339) : 150 %

• Module d'élasticité (ISO 8339) : 0,7 N/mm²

• Résistance à la rupture (ISO 8339) : 0,8 N/mm²

• Tenue en température : - 40°C à + 90°C

• Température d'application : + 5°C à + 40°C

• Sec au toucher : 45 min (+ 23°C et 50 % HR)

• Polymérisation totale : 2,5 - 3 mm / 24 h (+ 23°C et 50 % HR)

• Peut être peint

• Sans solvant

• Sans isocyanates

• Polymérisé au contact de l'humidité ambiante

• Un calculateur de consommation des joints mastics est disponible sur parexlanko.com



MISE EN ŒUVRE

■ PRÉPARATION DES SUPPORTS

• Les surfaces doivent être propres, dépoussiérées, exemptes de graisses et de parties non adhérentes.

• En joints, la mise en place d'un fond de joint pour délimiter la profondeur peut être nécessaire

• Largeurs de joint admises : de 5 mm à 10 mm (profondeur de joint égale à la largeur).

■ PRIMAIRISATION

• Excellente adhérence de 536 COL'EXTRÊME sans primaire sur les supports courants de la construction.

• Pour les contraintes particulières et les conditions extrêmes, il est parfois nécessaire d'utiliser un primaire (Nous consulter).

■ APPLICATION DU MASTIC

• Couper la partie supérieure de l'extrémité filetée de la cartouche.

• Visser l'embout plastique et couper l'extrémité en biseau à la section voulue.

• Placer la cartouche dans le pistolet et extruder le mastic. Le lissage éventuel est réalisé à la spatule trempée dans l'eau savonneuse.

* valable pour les versions colorées uniquement

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

- Veiller à la propreté des supports.
- Appliquer le mélange uniquement dans une zone bien ventilée. Si la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire (masque à cartouche de type ABEK).
- Nettoyage des outils : trichloréthylène.
- Nettoyage des mains : à l'eau savonneuse.
- Porter des gants en caoutchouc nitrile conforme à la norme EN ISO 374-2 et des lunettes de sécurité.
- Ne pas utiliser en immersion permanente.
- Ne pas utiliser pour le collage de Vitrage Extérieur Collé (VEC).
- Produit dangereux. Respecter les précautions d'emploi.
- Avant utilisation consulter la Fiche de Données de Sécurité.