Fiche Technique

Page 1 de 3

- Caractéristiques:** AKEMI® Akesil 1000 est un caoutchouc silicone à un composant de jointoiment qui durcit à l'humidité atmosphérique. Le produit se caractérise par les propriétés suivantes :
- réticulant chimiquement neutre
 - fongicide
 - excellente mise en œuvre et lissage parfait
 - prise de mouvement pratique 25%
 - formation de peau 10 minutes environ
 - excellente résistance à l'usure, solide à la déchirure et aux entailles
 - excellente résistance aux intempéries et aux UV
 - très bonne adhérence sur beaucoup de matières, à usage multiple
 - réponds aux exigences selon DIN 18545 part 2, groupe E
 - version UE sans marquage selon la directive ATP actuelle
 - conservation 18 mois dans un endroit frais et sec
- Domaine d'utilisation:** AKEMI® Akesil 1000 est un produit d'étanchéité de plus hautes exigences pour les joints de dilatation et de raccordement dans toute l'industrie du bâtiment et son activité professionnelle secondaire, en construction verre et fenêtre, sanitaire et métal, pour les travaux de toitures et ferblanterie, le collage dans la technique du bâtiment (chauffage, climatisation, ventilation).
- Mode d'emploi:**
1. Les surfaces de contact doivent être sèches, propres, sans gras et sans poussière; nettoyage avec le nettoyeur AKEMI® Nettoyant A du carrelage, de la céramique, du verre, du clinker, du béton et des métaux; AKEMI® Nettoyant I pour les matières plastiques et les surfaces peintes.
 2. Utiliser le cordon de joint AKEMI® pour éviter une triple adhérence du flanc et lorsque les joints sont profonds; pour toute application dans des pièces humides et à l'extérieur, utiliser des cordons de joint en polyéthylène, sinon des cordons de joint éponge de polyuréthane. Dimension des joints minimum 3 x 5 mm.
 3. Coller les surfaces au niveau des lèvres de joint avec la Bande Adhésif AKEMI®.
 4. En cas d'utilisation en zone humide et à l'extérieur, et sur des supports spéciaux, nous vous recommandons de peindre les flancs des joints avec nos primaires (voir tableau Primer).
 5. Température de mise en œuvre +5°C jusqu'à +40°C.
 6. Appliquer le produit et le lisser en l'espace de 10 minutes; la Palette de Lissage AKEMI® et le Produit de Lissage AKEMI® permettent un lissage optimal.
 7. Enlever la bande adhésive en la tirant vers le joint avant qu'une peau ne se forme.
 8. La solidification dépend de l'épaisseur de la couche, de la température et de l'humidité relative de l'air et s'élève à 2 mm env. par tranche de 24 heures.
 9. Les outils peuvent être nettoyés à l'aide du nettoyeur AKEMI® Nettoyant A.
- Conseils particuliers:**
- Utiliser le gant liquide AKEMI® pour protéger les mains.
 - Des colorations apparaissent sur les sous-sols recouverts de goudron et de bitume ainsi que sur les élastomères (EPDM et APTK ou néoprène p. ex.).

FT 03.16

Fiche Technique

Page 2 de 3

- Il se peut qu'une décoloration puisse être causée sur des couleurs claires (transparentes, blanches, etc.) à la suite d'exposition prolongée (par ex. de détergent acides, des solutions très colorées) ou de produits chimiques gazeux (par ex. fumée de cigarettes, des émanations de matériaux dérivés de bois).
- Effectuer des essais de compatibilité sur des surfaces enduites (par ex. des laques, des peintures).
- Pour éviter la formation de taches, ne pas appliquer le primaire sur les surfaces visibles.
- Enlever l'excédent de produit de lissage pour éviter la formation de taches.
- N'adhère pas ou peu sur des matières plastiques contenant des plastifiants comme le polyéthylène, le polypropylène et le téflon.
- Il est interdit d'utiliser des joints à fongicide pour la fabrication d'aquariums.
- Ne pas approprié pour le grès, les pierres naturelles et artificielles; danger de changement de couleur dans la zone marginale; utiliser AKEMI® Silicone Marbre au lieu.
- Lors du scellement de rainures à verre de fenêtres et portes, il faut assurer une sortie d'air sans obstacle du produit de doublement réticulable; entreposer verticalement au moins 24 heures avant le conditionnement, étant donné que sinon l'enduit prendra une coloration anormale.
- Il n'est possible d'enlever le joint durci que de manière mécanique, le joint non durci peut être enlevé avec le nettoyeur A ou I en fonction du support.
- Le joint durci n'est pas nuisible à la santé.

Données techniques:	Système:	à réticulation d'oxime
	Consistance:	pâteuse, stable
	Densité (DIN EN ISO 2811-1):	1,02 +/- 0,04 g/cm ³
	Dureté Shore A (DIN 51579, 28d NK):	17 +/- 5
	Amplitude de travail:	25%
	Température de mise en œuvre:	+5°C - +40°C
	Résistance à la température:	-40°C - +150°C
	Formation de peau (à 23°C/50% humidité rel.):	env. 10 minutes
	Durcissement (à 23°C/50% humidité rel.):	env. 2 mm/ 24 heures
	Tension (extension 100% DIN 52455):	env. 0,45 N/mm ²

Tableau des primaires:	céramique vernie/non vernie	+	cuire	*3	AP20
	verre	+	laiton	*3	+
	carrelage	+	acier inox		+
	Pierre artificielle	-	zinc		+
	Pierre naturelle	-	aluminium		+
	béton	+ or	AP10 eloxal		+
	brique		AP10 PVC dur	+ or	AP30
	fibrociment		AP10 PVC doux		AP30
	plâtre de Paris 1*		AP10 polyester		+
	bois non traité		AP10 acrylique sanitaire		+
	bois glacé	+	polyacrylate	2*	+
	bois verni 4*	+	polycarbonate	2*	+
	resopal	+			
		+	bonne adhérence		
		-	ne pas applicable		

FT 03.16

Fiche Technique

Page 3 de 3

- *1 appliquer deux fois AP 10
- *2 le joint peut déchirer les matières plastiques ayant une tension superficielle; essai préliminaire
- *3 frotter la surface avec un papier-émeri fin
- *4 essai préliminaire pour assurer la compatibilité de la laque/la peinture avec la matière d'étanchéité

Conservation: 15 mois, dans les emballages d'origine dans un endroit frais et sec.

Conseil de sécurité: Voir la fiche de données de sécurité.

Observations: Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles ; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.