SUDAK FLEX JOINT

Système d'étanchéité par bande élastomère collée à l'époxy pour joints, fissures et reprises de bétonnage

Description produit

SUDAK FLEX JOINT est un système d'étanchéité composé d'une bande élastique en terpolymère élastomère, très souple et chimiquement résistante, et de l'adhésif époxy bicomposant **SUDAK EPOXY DUR**. Ensemble, ils forment une étanchéité parfaite et durable sur des supports variés, sous pression d'eau positive ou négative.

Domaines d'application

SUDAK FLEX JOINT s'emploie pour l'étanchéité des joints de construction, de dilatation et de raccordement, des fissures et des reprises de bétonnage, ainsi que pour la jonction d'éléments préfabriqués. Il adhère au béton, au mortier, au plâtre, à la pierre, à l'acier, à l'acier galvanisé, à la fonte, au verre et à l'époxy.

- Réservoirs, bassins et canaux, y compris pour l'eau potable.
- Stations d'épuration et réseaux d'assainissement.
- Ponts, tunnels et galeries.
- Piscines et étangs.
- Sous-sols, chaufferies et cuves à fioul.
- Toitures-terrasses, balcons et parapets.
- Fosses septiques, fosses à lisier et silos.
- Étanchéité à l'eau et/ou à l'air d'éléments discontinus.

Avantages

- Étanchéité totale sous pression hydrostatique positive et négative.
- Élasticité permanente, même à basse température ; allongement supérieur à 600 %.
- Excellente adhérence sur supports secs ou humides.
- Contrôle visuel de l'étanchéité ; système réparable.
- Bonne résistance aux UV, aux racines, au vieillissement et à de nombreux agents chimiques.
- Compatible avec les bitumes.
- Apte au contact de l'eau potable.
- Mise en œuvre simple, en vertical, en horizontal et en plafond ; s'adapte aux configurations complexes.

FT_SUDAK_FLEX JOINT_Version 5_du 22-11-2026

Données techniques – bande (épaisseur 1 mm)

Caractéristique	Norme EN	Valeur
Couleur	—	Gris
Épaisseur	—	1 mm
Largeurs	—	100, 150 et 200 mm
Température de service	—	−40 à +60 °C
Résistance à la traction	EN 12311-2	200 N/5 cm
Allongement à la rupture	EN 12311-2	> 600 %
Résistance au cisaillement des jonctions	EN 12317-2	200 N/5 cm
Étanchéité à l'eau sous pression (72 h)	EN 1928	2 bar
Vieillissement accéléré (2000 h UV)	EN ISO 4892-3	Conforme

Données techniques – système collé

Caractéristique	Norme EN	Valeur
Adhérence sur béton humide	EN 13578	> 2,0 N/mm²
Résistance au pelage sur béton (180°)	—	> 1,5 kN/m
Étanchéité sur fissure	EN 1062-7 / EN 1928	Classe A5 (2,5 mm) – 200 kPa pendant 24 h : conforme
Étanchéité, pression positive sur joint ouvert de 1 et 2 cm	—	3 bar
Étanchéité, pression négative sur joint ouvert	—	1 bar (1 cm) – 0,5 bar (2 cm)
Étanchéité, pression négative sur joint dynamique (allongement 100 %)	—	0,5 bar
Aptitude au contact de l'eau potable	—	Apte

Résistance chimique : eau de mer, acide chlorhydrique 5 %, ammoniaque 5 %, hydroxyde de calcium, acides organiques faibles.

Valeurs typiques obtenues en laboratoire à +20 °C et 60 % HR ; la colonne « Norme EN » indique la méthode d'essai européenne de référence.

Consommation d'adhésif

Bande de 100 mm	≈ 0,6 kg de SUDAK EPOXY DUR par mètre
Bande de 150 mm	≈ 0,8 kg de SUDAK EPOXY DUR par mètre
Bande de 200 mm	≈ 1,0 kg de SUDAK EPOXY DUR par mètre

Préparation des supports

- Le béton doit être âgé d'au moins 4 semaines.

FT_SUDAK_FLEX JOINT_Version 5_du 22-11-2026

- Nettoyer et poncer mécaniquement le support (brossage énergique, sablage ou bouchardage) pour éliminer graisse, huile et toute partie non adhérente. Sur métal, poncer à l'abrasif.
- Laver à l'eau. Le support peut être humide mais sans eau en surface.
- En pression négative, surfacer le béton sur au moins 2 mm et arrêter les venues d'eau au préalable avec SUDAK MORTIER RAPID.

Mélange de l'adhésif

Verser la totalité du composant B dans le composant A de **SUDAK EPOXY DUR** et mélanger au moins 2 minutes au malaxeur électrique, jusqu'à obtention d'une masse homogène sans traînées de couleur.

Application

- **Joints et fissures** : coller un ruban de masquage de 20 mm de large sur l'axe du joint ou de la fissure, et un second au milieu de la bande.
- Appliquer **SUDAK EPOXY DUR** sur environ 1 mm d'épaisseur, de part et d'autre du joint, sur une largeur dépassant d'au moins 10 mm celle de la bande. Retirer le ruban du support.
- Poser immédiatement la bande, face masquée vers soi, et la presser au rouleau pour chasser les bulles d'air.
- Recouvrir la bande d'une couche homogène de **SUDAK EPOXY DUR** d'au moins 1,5 mm, puis retirer aussitôt le ruban central pour laisser libre la partie médiane.
- Pour les grands mouvements, poser la bande en oméga dans le joint.
- **Reprises de bétonnage** : même procédé, sans ruban de masquage.
- **Raccords** : poncer légèrement et superposer les bandes sur 4 à 5 cm, par collage ou par soudure à l'air chaud (≈ 180 °C).
- En pression négative supérieure à 0,3 bar, notamment sur joints à grands mouvements, soutenir la bande par une plaque d'acier.
- Protéger la bande des dommages mécaniques (tapis caoutchouc, capot métallique, etc.).

Précautions d'emploi

- Température d'application : +10 à +30 °C. Le froid et l'humidité du support ralentissent le durcissement de l'adhésif ; la chaleur réduit fortement sa durée d'utilisation.
- Ne pas utiliser l'adhésif mélangé au-delà de sa durée d'utilisation, même si sa consistance paraît correcte.
- Sur supports particuliers ou métaux soumis à de forts écarts de température, vérifier l'adhérence au préalable et consulter SUDAK MAROC.

Conditionnement

- Bande **SUDAK FLEX JOINT** : épaisseur 1 mm, largeurs 100, 150 et 200 mm, rouleaux de 20 m.
- Adhésif **SUDAK EPOXY DUR** : kits de 2,5 kg (A + B).

Nettoyage

Nettoyer les outils et le matériel avec le nettoyant SUDAK SOLVER CL tant que l'adhésif n'a pas durci. Le produit durci ne s'élimine que mécaniquement.

SUDAK MAROC • Lot Rouissate Commune Lakliaa Province Inzegane Ait Melloul • Tél. +212 5 28 24 52 67 • contact@sudakmaroc.com • www.sudakmaroc.com

Stockage

Adhésif **SUDAK EPOXY DUR** : 12 mois en emballage d'origine fermé, au sec, entre +10 et +30 °C. Bande : stocker dans l'emballage d'origine scellé, à l'abri du soleil direct ; un rouleau ouvert doit être utilisé dans le mois suivant l'ouverture.

Hygiène et sécurité

Comme pour tout produit chimique, éviter le contact avec les yeux, la bouche, la peau et les denrées alimentaires (qui peuvent être contaminées par les vapeurs jusqu'au durcissement complet). Porter gants, lunettes et vêtements de protection. En cas de projection sur la peau ou dans les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau. En cas d'ingestion accidentelle, consulter un médecin. Refermer les emballages après usage. Consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche technique sont fondées sur l'expérience de chantier et des essais de laboratoire, et sont données à titre indicatif. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'adéquation du produit à l'usage prévu. SUDAK MAROC se réserve le droit de modifier les informations de ce document sans préavis. Cette fiche annule et remplace toute version antérieure.

Qualité et maîtrise

Tous les produits SUDAK fabriqués sur notre site d'Aït Melloul (Maroc) sont produits dans le cadre d'un système de management de la qualité certifié par un organisme indépendant conforme aux exigences de la norme **ISO 9001:2015** (SGS – certificat n° MA26/00000026, valide jusqu'au 04/05/2029).





FT_SUDAK_FLEX JOINT_Version 5_du 22-11-2026