SUDAK MASTIK PU 202

Mastic polyuréthane monocomposant haute performance

Identification

SUDAK MASTIK PU 202 est un mastic polyuréthane monocomposant pour joints de sols et murs, spécialement conçu pour les zones à fort trafic grâce à son excellente élasticité et sa résistance à l'arrachement. Il durcit sous l'effet de l'humidité atmosphérique et forme un joint élastique, résistant chimiquement et mécaniquement.

Utilisations

- Application intérieure et extérieure, en horizontale et verticale.
- Joints structuraux et périphériques de menuiseries bois et aluminium (fenêtres, portes, façades)
- Remplissage de joints sciés et joints de dilatation dans le bâtiment et le génie civil.
- Idéales pour zones piétonnes et trafic routier : parkings ; allées ; promenades…
- Bourrage des joins sciés et de dilatation en entrepôts et zones de production
- Revêtements céramiques soumis au trafic : centres commerciaux ; zones publiques …
- Joins soumis aux attaques chimiques modérées et détergents : cuisines collectives ; salles de bains…
- Adhésif élastique et résilient pour applications industrielles et bâtiment
- Scellement et étanchéité de façades ventilées, murs rideau
- Étanchéité de joints de dilatation de façade entre bâtiments
- Collage de tuiles : béton et terre cuite
- Pose de bandeaux béton et couvre-joints de façade
- Joints de préfabrication légère et lourde
- Isolation acoustique des conduits techniques

Avantages

- Monocomposant – facile à utiliser
- Excellente résilience à la compression et la dilatation avec excellente adhésion aux supports.
- Bonne résistance chimique : Détergents, acides et bases dilués ; hydrocarbures ; graisses et huiles.
- Excellente adhérence sans primaire
- Durcissement rapide
- Bonne résistance au vieillissement et aux intempéries
- Ne ramollit pas à la chaleur

Normes

SUDAK MASTIK PU 202 est conforme aux normes : SNFJ F25E - EN 14188-2 - ASTM C-920 – ISO 11600

Conditionnement

SUDAK MASTIK PU 202 est fourni en cartouches 600 ml.

Couleurs : Gris, Noir et Blanc.

Caractéristique techniques

Densité : 1,28 g/ml
Température d'application : de +5°C à +40°C
Capacité de mouvement : ± 25 % de la largeur du joint
Temps de prise superficielle : environ 70 minutes
Vitesse de durcissement : environ 3 mm/jour
Dureté Shore A (ASTM D 2240) : 40 ± 5
Module d'élasticité à 100 % d'allongement : environ 0,6 N/mm²
Allongement à la rupture : > 400 %
Plage de température en service : de -30°C à +70°C
Résistance à la traction : 1 N/mm²

Méthode d'application

Préparation :
Tous les supports (neufs ou anciens) doivent être sains, exempts de laitance, de poussière, d'huile, de graisse, de traces de pneus, de peinture ou de tout contaminant.
Béton, chapes cimentières : Préparer par meulage, sablage ou brossage. Éliminer les poussières avec de l'air comprimé. Réparer les bords de joint avec des mortiers de réparation SUDAK REP.
Métal : Éliminer la rouille, les revêtements et résidus chimiques.
Conception du joint :
Le dimensionnement des joints doit être réalisé par l'architecte ou le maître d'œuvre selon les normes en vigueur, en tenant compte des caractéristiques techniques du mastic, des matériaux adjacents et des conditions d'exposition.

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

SUDAK MASTIK PU 202

Mastic polyuréthane monocomposant haute performance

Fond de joint :
Éviter tout collage sur trois faces et garantir l'épaisseur recommandée du scellant (voir tableau) en utilisant le cordon de fond de joint à cellules fermées **SUDAK FONDJOINT PE**. Pour les joints plats, prévenir le collage sur trois faces en utilisant un tape anti-adhésif.

Largeur	Profondeur
4mm	4mm
6-13mm	6mm
13-19mm	6-10mm
19-25mm	10-13mm
25-38mm	8mm 13m

Posez le fond de joint par compression sans étirement. Masquez les bords du joint avec un ruban adhésif avant le remplissage. Retirez le ruban immédiatement après lissage.

Primaire : Selon les réglementations locales de construction, SUDAK ACP 101 peut être appliqué sur du béton sans primaire d'accrochage.

Cependant, dans le cas de substrats à base de ciment très poreux, tels que du béton mal compacté ou fissuré, un primaire doit être appliqué pour assurer la fermeture de la surface du substrat et éviter que l'air de celui-ci ne s'échappe dans le scellant non polymérisé.

Le primaire est fortement recommandé lorsque le joint doit être complètement immergé, constamment humide ou soumis à un trafic intense.

Sélection du primaire : Substrats poreux ; par ex. béton, maçonnerie, enduits : **SUDAK ACP 101**

Séchage du primaire : Laisser le primaire s'évaporer complètement avant l'application du mastic et appliquer **SUDAK MASTIK PU 202** pendant le temps d'ouverture du primaire.Ne pas imprégner ni percer le cordon de fond de joint.

Remarque : Les primaires servent uniquement à améliorer l'adhérence. Ils ne constituent pas un substitut à une préparation correcte du substrat et n'augmenteront pas significativement la résistance des substrats. Pour plus de détails, veuillez-vous référer à la fiche technique correspondante des primaires.

Application : Le produit est fourni prêt à l'emploi (aucun mélange requis) et peut être appliqué à l'aide d'un pistolet à calfeutrer manuel ou pneumatique.

Placer la cartouche entière dans un pistolet à calfeutrer adapté. Couper l'embout à l'extrémité de la cartouche. Adapter et couper la buse au diamètre souhaité du joint et appliquer le mastic. Remplir les joints à partir du point le plus profond vers la surface avec une buse correctement façonnée en appliquant la matière d'étanchéité contre le fond du joint. Assurer un contact complet avec les parois du joint et éviter de piéger de l'air.

Dans le cas de joints large de plus que 38mm, appliquer d'abord le mastic sur chaque côté du joint et lisser avec une truelle pour assurer une adhérence adéquate. Remplir ensuite la section transversale restante du joint avec du mastic supplémentaire.

Consommation

La consommation dépend de la taille du joint. Elle peut être calculée comme suit : Largeur du joint (mm) x Profondeur du joint (mm) = ml de produit / mètre linéaire de joint.

Exemples :
Joints de 10 mm x 10 mm : environ 100 ml/m.
Joints de 15 mm x 8 mm : environ 120 ml/m.

Couverture approximative par cartouche de 600ml :

Largeur du joint (mm)	Profondeur du joint (mm)	Couverture (m)
10	8	7,5 m
15	8	5 m
20	10	3 m

Cette consommation est théorique et dépend notamment de la régularité du joint. Dans des cas particuliers, un calcul basé sur des tests in situ peut être nécessaire.

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

SUDAK MASTIK PU 202

Mastic polyuréthane monocomposant haute performance

Nettoyage de l'équipement

Les outils peuvent être nettoyés du matériau frais avec le nettoyant à base de solvant **SUDAK SOLVER CL**. Une fois **SUDAK MASTIK PU 202** sec/durci, ils ne peuvent être nettoyés que mécaniquement.

Stockage et durée de conservation

SUDAK MASTIK PU 202 a une durée de conservation de 9 mois dans des conteneurs d'origine non ouverts, s'il est stocké dans des conditions d'entrepôt frais et sec.

Limites

Ne pas appliquer à des températures inférieures à +5°C ou supérieures à +35°C.
Ne pas utiliser de cordons de fond de joint à base de bitume.
Ne pas utiliser d'agents de lissage contenant de l'alcool.
Les teintes claires comme le blanc peuvent être affectées par des influences environnementales (ex. rayons UV), mais un changement de teinte n'affecte pas les propriétés du produit.
SUDAK MASTIK PU 202, en combinaison avec des pierres naturelles, peut provoquer des taches.
Pulvériser les joints dans des environnements à faible humidité avec de la brume immédiatement après le lissage pour accélérer le processus de durcissement.
Contacter votre représentant **SUDAK MAROC** avant l'application de **SUDAK MASTIK PU 202** dans des joints qui ont été préalablement remplis avec un mastic silicone.
La meilleure pratique d'étanchéité est obtenue lorsque les joints sont à mi-largeur de leur dimension prévue. Dans le cas d'un scellement dans des conditions différentes, prendre en compte le mouvement supplémentaire des joints et évaluer les performances élastiques du produit.
Ne pas mélanger avec des solvants ou d'autres matériaux susceptibles d'altérer les performances du produit.

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_MASTIK PU 202_Version 5_du 22-11-2026

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