

CAF[®] 30

Gamme professionnelle

Description

Le **CAF 30** est un élastomère silicone monocomposant réticulant à température ambiante :

- ACETIQUE.
- NON COULANT.
- BLANC, NOIR, TRANSLUCIDE (standard), ROUGE, GRIS, BLEU (sur demande).
- ADHERENT.

Exemples d'applications

Il est principalement destiné à la clientèle professionnelle qui l'utilise comme agent de liaison souple pour assurer des étanchéités, des collages, des protections...

Ses propriétés d'allongement/rupture lui permettent d'encaisser d'importants mouvements de dilatation différentielle.

- Collage / étanchéité dans le domaine de l'industrie.
- Étanchéité de vitres latérales de trains.
- Étanchéité de sources chaudes (fours, échangeurs, circuits vapeur, chauffe-eau).
- Collage de silicones EVC.
- Applications générales d'entretien et de maintenance dans des domaines divers : automobiles, aéronautique, chemin de fer, chimie, industrie...

Avantages

- Choix des couleurs.
- Bonne tenue thermique.
- Bonnes propriétés diélectriques.
- Adhérence sur nombreux supports.
- Résiste à l'eau et à l'humidité.
- Réticulation rapide.
- Allongement à la rupture important.

Caractéristiques

1. Mise en œuvre / Réticulation

La mise en œuvre est particulièrement aisée, car le produit est livré prêt à l'emploi. L'application peut être effectuée manuellement ou en utilisant un matériel de dépose robotisé.

Le cordon de **CAF 30** est déposé sur l'un des deux plans de joint. L'assemblage doit être effectué avant que le produit ait formé une peau.

Il est recommandé de ne pas exercer de contrainte immédiate sur l'assemblage.

Réticulation

La réticulation du **CAF 30** débute dès que le produit est mis en contact avec l'humidité atmosphérique.

- Temps de formation de peau*, min..... 6
- Temps de réticulation pour 2 mm d'épaisseur*, h..... 6
- Epaisseur réticulée après 24 h*, mm..... 4,2

*Température 23°C - humidité relative 50%

La réticulation est d'autant plus rapide que la température et l'hygrométrie sont élevées.

Remarque : il est recommandé d'appliquer le produit sur des surfaces propres et sèches.

2. Propriétés avant réticulation

Aspect pâte non coulante

Couleurs : standard blanc, noir, translucide
sur demande rouge, gris, bleu

Type de réticulation acétique

Coulabilité, en mm ≤ 2
(Normes BOEING S 7502 - NMRPS 459)

Extrusion, g/min. 40
(Norme NMRPS 495 A, 3 mm / 3 bars)

Densité à 25 °C 1,04
(Norme ISO R 1183, DIN 53479, NMRPS 703)

3. Propriétés après réticulation

3.1. Densité à 23 °C 1,05
(Normes ISO 2781, BS 903 Part A1, ASTM D297)

3.2. Propriétés mécaniques après 7 jours

Dureté Shore A 20
(Normes ISO R 868, DIN 53505, ASTM D 2240
BS 903 Part A7, NFT 46003, NMRPS 471)

Module à 100 % d'allongement, MPa 0,6
(Normes ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412
BS 903 Part A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)

Résistance à la rupture, MPa 2,2
(Normes ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412
BS 903 Part A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)

Allongement à la rupture, % 500
(Normes ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412
BS 903 Part A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)

Résistance au déchirement, kN/m 5,0
(Normes ASTM D 624 éprouvette A, NMRPS 492)

3.3. Propriétés thermiques ou tenue thermique

	CAF 30 Noir	CAF 30 Autres couleurs
Limites inférieures d'utilisation : Température de fragilisation (Mesurée par analyse calorimétrique différentielle)	- 60 °C	- 60 °C
Limites supérieures d'utilisation : Température maximale recommandée d'utilisation		
• en continu (sur film de 2 mm d'épaisseur, 1000 h)	+ 250 °C	+ 250 °C
• en pointe (sur film de 2 mm d'épaisseur, 72 h)	+ 300 °C	+ 250 °C

N.B. : Ces indications thermiques ne sont pas limitatives, mais permettent de ne pas varier de plus de 50 % par rapport aux propriétés mécaniques initiales.
Par ailleurs, pour les utilisations en pointe, des durées d'exposition plus courtes que 72 h autorisent des températures maximales plus élevées.

3.4. Propriétés d'adhérence

Résistance au cisaillement sur aluminium, MPa1,5
(Eprouvettes d'aluminium AG3, joint de 1 mm d'épaisseur, Norme NMRPS 748)

Type de rupture; cohésive, %100

Autoadhérence sans primaire sur :
verre, émail, céramique, peinture époxy, polyester, certains métaux. Hors chaleur humide sur métaux et polyester

Adhérence avec primaire :

- Acier inoxydable, aluminium..... primaire PM 820
- ABS primaire PP 878
- Polyméthacrylate de méthyle primaire 131
- Composites chargés à 30% fibres de verre primaire PP 878
(polyamide, polyester, polypropylène)

3.5. Propriétés diélectriques

Rigidité diélectrique, kV/mm20
(Normes NFC 26225, ASTM D 419, CEI 243)

Constante diélectrique à 1 MHz3
(Normes NFC 26230, ASTM D 150, CEI 250)

Facteur de dissipation diélectrique à 1 MHz 3×10^{-3}
(Normes NFC 26250, ASTM D 150, CEI 250)

Résistivité transversale, $\Omega \cdot \text{cm}$ 2×10^{15}
(Normes NFC 26215, ASTM D 257, CEI 193)

3.6. Tenue au feu

Classement selon norme NF F 16 101

Classement feu I 4
(selon norme NF T 51071)

Classement fumées

- Opacité (selon norme NF X 10 702) F2
 - Gaz de combustion (selon norme NF X 70-100) F2
 - Indice de fumée F2

Conditionnement

- Cartouches de 310 ml par palette de 1200 unités (blanc, noir, translucide).
- Pails métal de 25 kg par palette de 10 unités (translucide uniquement).
- Fûts métal de 210 kg par palette de 4 unités.

Stockage et durée limite d'utilisation

Le **CAF 30** peut être conservé dans son emballage d'origine non ouvert, à une température comprise entre +2°C et +30°C, 24 mois après sa date de fabrication (DLU).

Se conformer aux instructions de stockage et à la date limite de péremption indiquée sur l'emballage.

Au-delà de cette date, Bluestar Silicones ne garantit plus la conformité du produit aux spécifications de vente.

Sécurité

Veuillez consulter la Fiche de Données de sécurité du **CAF 30**.

Visitez notre site Internet www.bluestarsilicones.com

EUROPE

Bluestar Silicones France
 21 Avenue Georges Pompidou
 F69486 Lyon Cedex 03
 FRANCE
 Tel. (33) 4 72 13 19 00
 Fax (33) 4 72 13 19 88

NORTH AMERICA

Bluestar Silicones USA
 2 Tower Center Boulevard
 Suite 1601
 East Brunswick, NJ 08816-1100
 United States
 Tel. (1) 732 227-2060
 Fax. (1) 732 249-7000

LATIN AMERICA

Bluestar Silicones Brazil Ltda.
 Av. Maria Coelho Aguiar, 215
 Bloco G – 1º andar
 05804-902-Sao Paulo – SP-
 Brazil
 Tel. (55) 11 37477887

ASIA PACIFIC

Bluestar Silicones Hong Kong
 Trading Co. Ltd
 29th Floor, 88 Hing Fat Street
 Causeway Bay
 Hong Kong
 Tel. (852) 3106 8200
 Fax (852) 2979 0241

Avertissement Aux utilisateurs

Ce document contient des informations données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent, par conséquent, aucun engagement de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits.

La Société BLUESTAR SILICONES GARANTIT QUE SES PRODUITS RESPECTENT SES SPECIFICATIONS DE VENTE.

Ces informations ne doivent pas se substituer aux essais préliminaires indispensables pour s'assurer de l'adéquation du produit à chaque usage envisagé.

Il appartient aux utilisateurs de s'assurer du respect de la Législation locale et d'obtenir les homologations et autorisations éventuellement nécessaires.

Les utilisateurs sont invités à vérifier qu'ils sont en possession de la dernière version du présent document, la Société BLUESTAR SILICONES étant à leur disposition pour fournir toute information complémentaire.