



# ÉLÉMENT SANDWICH

**SKS** mousse autoadhésive

**STADUR**  
MADE IN GERMANY

# Information de produit

SKS mousse autoadhésive

10  
ANS

## Descriptif:

Les éléments sandwich mousse autoadhésive « SKS » se composent d'un noyau central en polystyrène extrudé et d'un film autoadhésif sur les deux faces. L'élément sandwich est protégé sur les deux faces par du papier siliconé.

## Caractéristiques:

- très grande puissance d'adhésion
- résistant à l'humidité (XPS)
- très bonne isolation thermique
- facile à travailler au cutter ou avec l'outillage pour le métal

## Parements:

Des deux côtés, feuille de collage transfert par dispersion acrylate, sans produits solvants et respectueuse de l'environnement. La colle a une excellente puissance d'adhésion dès le début et est résistante au vieillissement et aux UV.

## Noyau central:

Mousse de polystyrène extrudé, sans CFC ou expansé selon une technique au CO<sub>2</sub>, haute étanchéité à la vapeur, infime absorption d'eau, classement M1 d'après la norme NF P 92-507. Le noyau de mousse central est rainuré pour un collage optimal, sans formation de poussière lors du travail. Des mousses avec différentes conductivités thermiques valeur  $\lambda_D$  0,029 - 0,035 sont disponibles.

## Épaisseur totale:

Toutes les épaisseurs sont livrables entre 8 mm à 80 mm.

## Formats:

2000 x 1000 mm / 3000 x 1000 mm / 3000 x 1500 mm - D'autres formats et dimensions sont livrables sur demande.

**Valeurs techniques:** Épaisseur: 21mm      Épaisseur: 25mm      Épaisseur: 30mm      Épaisseur: 40mm  
Valeur U( $\lambda_D$  0,035): 1,29    Valeur U( $\lambda_D$  0,035): 1,13    Valeur U( $\lambda_D$  0,035): 0,97    Valeur U( $\lambda_D$  0,035): 0,76

## Éléments spéciaux:

Les éléments sandwich mousse autoadhésive peuvent être livrés avec des valeurs d'insonorisation optimisées grâce à des plateaux spéciaux d'isolation phonique; ou avec des plaques en aluminium pour les retards à l'effraction.

## Domaines d'application:

Remplissages de fenêtres, remplissages de portes, éléments de façade, allèges, cloisons de séparation, revêtement de balcons, remplissages de portes d'industrie, chambres frigorifiques, construction de container, technologie médicale, automobile, construction de véhicules

## Remarque:

L'entreprise Stadur garantit le collage entre le film autoadhésif et le noyau de polystyrène extrudé (la valeur d'arrachement du film se trouve dans la mousse). En cas de traitements supplémentaires avec différents parements, l'entreprise Stadur ne peut accepter aucune prétention de garantie. Instructions d'utilisation pour les bandes autoadhésives double faces  
Température de traitement: La meilleure température de traitement pour des bandes autoadhésives est située entre + 18°C et + 35°C. La puissance d'adhésion dès le début est réduite lorsque le collage est accompli à des températures inférieures. Surfaces: Les surfaces des supports à assembler doivent être sèches et propres. Condensation sur les surfaces à coller (par ex. par le transport d'objets froids dans des salles plus chaudes) est à éviter. Les supports à assembler doivent être sans poussière, graisse, huile ou produits de dissolution. De fines couches de peinture ou des parements doivent être supprimés ou stabilisés. Nettoyage des surfaces à coller: utiliser uniquement des tissus propres et des solvants adaptés au matériau comme essences, alcool, éther ou cétones pour nettoyer les surfaces. Une pression forte améliore le contact de la surface entière: la pression (env. 10 - 15 N/cm<sup>2</sup>) à lieu au moyen du rouleau de pression ou de la presse de surface. La puissance d'adhésion totale est seulement atteinte après au moins 24 heures. Éviter les charges inutiles: Les assemblages sont à construire de telle sorte qu'aucun effet de levier n'apparaisse. Les charges, également de traction, doivent pouvoir se répartir sur toute la surface d'adhésion. Les tensions de fraisage permanentes portent préjudice à l'élasticité durable de l'assemblage (par ex., des panneaux pour surfaces voûtées doivent être préformés en conséquence). Toutes tensions sur les bords des supports à assembler doivent être évitées. Constitution de la surface: Un bon assemblage par adhésion s'obtient sur une surface lisse; des surfaces rugueuses exigent des bandes adhésives plus épaisses. Les supports suivants peuvent être assemblés sans problème: métaux, matières plastiques énergétiques (par ex. ABS, polycarbonate, PVC rigide, bois lisse, pierre et verre). Attention en présence de matières plastiques molles. Sur ceux-ci, le produit mollissant peut modifier la couche de colle, portant préjudice à la fermeté de l'adhésion. Stockage: Le stockage des bandes adhésives doit avoir lieu à température ambiante et dans des conditions hygrométriques normales (50 - 70 %). Il devrait être limité à un an maximum." La reproduction des couleurs et surfaces correspondent aux possibilités d'impression. Nous recommandons de demander un original afin de valider les couleurs et surfaces exactes des parements. Sous réserve de modifications techniques. Toutes les opérations commerciales sont soumises à nos conditions générales que vous trouvez sur [www.stadur.com](http://www.stadur.com).

Stadur Produktions GmbH & Co. KG  
Ostereichen 2-4, 21714 Hammah,  
Germany, E-mail [stadur@stadur.com](mailto:stadur@stadur.com)

Revision 2017-09-A

Phone +49 (0) 41 44 / 234-0  
Fax +49 (0) 41 44 / 234-100  
[www.stadur.com](http://www.stadur.com)



**STADUR**  
MADE IN GERMANY