

FICHE TECHNIQUE

Edition 04 / 2018.11

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Colle époxy translucide en ratio 1:1, liquide, prise très rapide.

Colle structurale bi-composants translucide et polyvalente à base de résines époxy, liquide, prise très rapide, pour le collage de divers matériaux, notamment de supports métalliques bruts ou pré-traités, grès, céramiques, matériaux vitrifiés, stratifiés, polyester, isolants thermiques (mousse PU ou PVC rigide, polystyrène, mousse de verre, laines minérales), contre-plaqués, bois et dérivés, béton, marbre et ainsi que certaines matières thermodurcissables ou divers thermoplastiques rigides de type ABS, etc. D'une façon générale des essais de qualification préalables sont requis sur les matériaux à coller afin de s'assurer que le produit est bien approprié à l'usage envisagé. Les principales utilisations se situent dans de très nombreux domaines industriels.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT

Base chimique / Couleur	Résine époxy et additifs / Translucide jaunâtre.
Consistance	Liquide, très facile à appliquer par extrusion à travers les mélangeurs statiques.
Densité	~ 1,10 g/cm ³ pour le mélange.
Viscosité (Brookfield)	~ 8000 mPa.s pour le mélange.
Ratio de mélange A:B	Volumétrique = 1:1 (résine:durcisseur / A:B).
Épaisseur de film	Les meilleurs résultats sont obtenus pour une épaisseur de couche d'environ 300 µm.
Temps de travail / maintien	Pot-life ou temps ouvert: 5 ± 1 minutes à 20°C / temps d'immobilisation ≥ 30 minutes.
Temps prise initiale / finale	Pise initiale à partir de 60 minutes (manipulable avec précautions) / prise finale: 24 heures.
Dureté Shore D	~ 79 Shore D après polymérisation finale.
Caractéristiques du film de colle polymérisé	Très ferme, cohésif et dur. Excellente résistance chimique et au vieillissement. Résistance en Traction / Cisaillement: jusqu'à 18 N/mm ² ou MPa à température ambiante selon les matériaux (DIN 53283).

PRÉPARATIONS ET MISE EN OEUVRE

Matériaux et Surfaces Veuillez également consulter notre fiche d'information « préparations de surfaces avant collage » sur le site www.acrom.fr	Les matériaux et surfaces à coller doivent être de qualité constante, propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et tempérés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces éventuellement nécessaires en fonction des matériaux à coller ou en cas de résistances et de besoins particuliers. Pour les matières non habituelles ou en cas de doute relatif à la qualité ou composition de celles-ci, réaliser impérativement des essais préalables. En général, des traitements spécifiques tels que Corona ou Plasma peuvent être nécessaires sur des matériaux à faible énergie de surface, un ponçage ou l'utilisation de primaires sur quelques autres matières. Attention: certains plastiques peuvent être particulièrement sensibles aux microfissurations sous tension en contact avec des produits chimiques (essais préalables requis).
Préparation de la Colle	Fixer le mélangeur statique approprié sur la cartouche, puis extruder les 2 composants à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique pour cartouches 2-C pour obtenir un mélange parfaitement homogène. Lors du démarrage avec un nouveau mélangeur, nous recommandons de ne pas utiliser les quelques g/ml initiaux qui pourraient potentiellement être en léger décalage de dosage. Ne mélanger que la quantité utilisable dans la limite du pot-life.
Encollage / Affichage	Appliquer, par extrusion ou par injection, un film de colle régulier sur l'un des deux matériaux à assembler (le plus compact généralement) et afficher le contre-matériau immédiatement ou impérativement dans la limite du pot-life mentionné ci-dessus sur le film de colle encore en humeur.
Pressage	Exercer une très légère pression de maintien pour écraser le film de colle jusqu'à atteindre une épaisseur optimale de l'ordre de 300 µm; le calibrage peut se faire par calage, collages mixtes avec rubans adhésifs VHB ou rajout de quelques grains de produits minéraux. Durée de maintien: selon données mentionnées ci-dessus.
Nettoyage des outils	Utiliser de préférence notre mélange solvants Acrodis A-HC avant polymérisation du mélange.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE & TRANSPORT / HYGIÈNE & SÉCURITÉ

Stockage	≤ 24 mois (≥ +15°C & ≤ +25°C) hors gel et au sec dans l'emballage d'origine non ouvert; en cas de stockage inférieur à +15°C, la résine peut gélifier et devra préalablement être réchauffée à 50°C pour rétablir sa fluidité !
Packaging Transport	Bi-composants en seringues 1:1 de 25 ml et en cartouches de 50 ml (A+B). Autres conditionnements (résine + durcisseur) uniquement sur demande spéciale. Classification ADR: UN 3082, classe 9, groupe d'emballage III.
Précautions d'emploi	Consulter les Fiches de Données de Sécurité avant la première utilisation, FDS disponible sur simple demande sous: info@acrom.fr Pictogrammes d'équipement de protection individuel obligatoires pour l'utilisation:
Étiquetage règlement CLP Pictogrammes/Mentions de danger: Composants A & B:	Mentions de danger: Composant A: Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Contient des composés époxydiques. Peut produire une réaction allergique. Composant B: Nocif en cas d'ingestion. Nocif par inhalation. Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Contient: 2,2'-[1,2-Ethandiylbis(oxy)]bis(ethanthiol). Conseils de prudence: voir détails sur les Fiches de Données de Sécurité. Informations générales: Eviter tout contact avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection. Veiller à une bonne ventilation et porter un masque en utilisation dans un milieu confiné. Produit destiné exclusivement à l'utilisation des professionnels.
Informations générales	Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous garantissons la qualité constante des produits livrés. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit proposé répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement.