

### CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

**Polymère pour collages souples, tack initial très élevé.**

Colle polyvalente mono-composant à très haute thixotropie et tack initial (green strength), principalement destinée à l'assemblage souple et étanche sans nécessiter systématiquement l'utilisation préalable de primaires. Produit utilisable sur de nombreux matériaux tels que divers métaux, acier galvanisé ou électro-zingué, aluminium, inox, tôles pré-laquées, contre-plaqué, mousses isolantes, bois, béton, email, stratifiés polyester ainsi que certains duroplastiques, PUR ou matières plastiques rigides telles que PVC rigide, ABS-PC. L'adhérence sur ces matériaux doit être contrôlée avant emploi; des primaires spéciaux de type ACROBOND® PR 13 peuvent améliorer significativement les résultats. Produit utilisé dans des domaines aussi variés que la carrosserie, la marine et la plaisance, containers frigorifiques, ventilation, climatisation, bâtiment, composites ainsi que pour de multiples assemblages dans diverses applications industrielles spécifiques..

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

<b>Base chimique</b>	Polymères hybrides polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports, mono-composant
<b>Couleur / Consistance</b>	Blanc exclusivement / Très bonne thixotropie.
<b>Densité</b>	~ 1,49 g/cm <sup>3</sup> (selon DIN 53479).
<b>Formation de peau</b>	~ 5 à 10 minutes (selon DIN 50014 - 23°C / 50% HR).
<b>Vitesse de polymérisation</b>	~ 3-4 mm/24Heures la première journée (selon DIN 50014 - 23°C / 50% HR).
<b>Dureté du film polymérisé</b>	~ 65 Shore A (après 28 jours / DIN 53505).
<b>Allongement à la rupture</b>	~ 300% (selon DIN 53504)
<b>Résistance mécanique</b>	Résistance à la rupture: ~ 2,0 N/mm <sup>2</sup> (selon DIN 53504).
<b>Caractéristiques du film polymérisé</b>	Très cohésif, élastique, bonne résistance à l'humidité, au vieillissement et à la température dans une plage de -40°C à +90°C en continu, +120°C sur de courtes durées (à confirmer selon usage envisagé).
<b>Température d'utilisation</b>	Dans une plage de +10°C à +35 °C.

### PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

<b>Matériaux et Surfaces</b> Consultez également notre fiche d'information générale relative aux «préparations de surfaces de divers matériaux avant leur collage» sur notre site <a href="http://www.acrom.fr">www.acrom.fr</a>	Les matériaux doivent être de qualité constante et les surfaces doivent impérativement être propres, sèches, exemptes de poussière et de tout corps gras. L'adhérence et la compatibilité avec les peintures nécessitent d'être testées individuellement, tout comme les matières plastiques pouvant présenter une sensibilité aux microfissurations. Beaucoup de supports ne nécessitent pas de primaire, sur certains un nettoyage est recommandé (Acrodis WL pour éliminer les traces de cire des peintures polyester en poudre), sur d'autres il est cependant possible d'améliorer l'adhérence avec notre primaire ACROBOND® PR 13 ou PR 9 spécifiquement sur polyoléfines tels que PP ou TPE. Pour des exigences particulières ou sur des matériaux non usuels, nous recommandons de procéder à des essais préliminaires et adaptés à vos besoins pour vous assurer que les résultats sont conformes à vos attentes. Si besoin, consultez nos services pour tous conseils techniques supplémentaires ou des essais ciblés en laboratoire.
<b>Application</b>	Utiliser un applicateur mono-composant manuel, pneumatique ou électrique. Appliquer le produit Acrobond® par extrusion en quantité appropriée sur une seule face (généralement la plus compacte).
<b>Affichage / lissage</b>	Immédiatement après extrusion ou au plus tard dans la limite du temps de formation de peau mentionné ci-dessus, procéder à l'affichage du contre-matériau en exerçant une bonne pression afin de permettre un bon transfert du produit sur l'autre face. Dans la plupart des cas, la cohésion initiale liée à la consistance même de ce produit (green strength) permet un maintien initial suffisant jusqu'à la polymérisation. En cas de tensions importantes ou des applications à la verticale, un maintien peut cependant s'avérer nécessaire pour éviter tout risque de fluage pendant la polymérisation. La prise initiale permettant de légères manipulations est déjà significative après 20 à 30 minutes mais le temps de polymérisation dépend surtout de la température et du taux d'hygrométrie ambiante et des matériaux.
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer les outils aussitôt après usage avec notre Acrodis H (avant polymérisation).

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

<b>Stockage</b>	≤ 12 mois (≥ +10°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et au sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.
<b>Packaging / transport</b>	Cartouches PE de 290 ml par cartons de 25 cartouches. Classification ADR: néant.
<b>Précautions d'emploi</b>	Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité.
<b>Etiquetage règlement CLP</b> Pictogrammes/Mentions de danger: <b>Néant</b>	Mentions de danger: néant. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Veiller à une bonne aération. Eviter tout contact direct avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection. Consultez impérativement la fiche de données de sécurité avant utilisation initiale. Destiné exclusivement à l'utilisation des professionnels.
<b>Informations générales</b>	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.