

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION**Colle époxy thixotrope, mono-composant**

Colle époxy polymérisant à chaud, mono-composant, thixotrope. Cette colle est principalement destinée à l'assemblage étanche de supports métalliques de type tôle grasse, aciers spéciaux ou aluminium. Elle est notamment utilisée sur des supports métalliques destinés à une mise en peinture par poudrage électrostatique, la colle polymérisant en même temps que la peinture, pour des applications telles que la fabrication de coffrets ou d'armoires électriques, le ferrage de tôles, collage de raidisseurs, etc.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Base chimique	Résines époxy mono-composant à durcissement thermique exempte de solvants.
Couleur	beige
Consistance	Pâte thixotrope / coulée ASTM environ 3 mm après 5 minutes à 20°C.
Densité	Environ 1,30 g/cm ³
Viscosité Brookfield RVT	Environ 6000 Pa.s
Temp. de polymérisation	160 à 200°C (durée indicative 30 à 40 min. à 160°C, 15 à 25 min. à 180°C, 10 à 20 min. à 200°C) suivant supports
Dureté de la colle durcie	Environ 85 Shore D selon DIN 53505.
Caractéristiques du film :	Très cohésif et rigide, excellente tenue à l'humidité et à la température jusqu'à 140°C en continu, 180°C en pointe. Très bonne résistance au vieillissement. Résistance Traction Cisaillement jusqu'à 20 N/mm ² ou MPa (tôle/tôle).

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussière ou de tout corps gras de type silicone. Les tôles grasses courantes ne nécessitent souvent pas de dégraissage spécifique avant collage avec les résines époxy mono-composantes.
Encollage	La colle est déposée par extrusion en quantité suffisante sur l'une des faces métallique à assembler pour assurer un bon transfert sur l'autre face dont l'affichage peut se faire de suite ou après un laps de temps de quelques minutes à plusieurs jours. Le durcissement de la colle se fait généralement pendant le cycle de cuisson des peintures en poudre appliquées en électrostatique.
Affichage	Afficher en évitant les inclusions d'air et positionner les deux supports en assurant un maintien mécanique jusqu'à la fin du cycle de durcissement de la colle. Il est à noter que la colle peut être utilisée en combinaison avec une soudure par points en prenant les soins d'usage quant à la captation des produits de pyrolyse.
Pressage	La colle ne nécessite pas de pression particulière, il est cependant essentiel d'assurer le contact régulier des pièces lors du cycle de cuisson, notamment si le poids des pièces à coller est important.
Polymérisation / cuisson	Procéder à la cuisson pendant les durées et températures indiqués ci-dessus.
Nettoyage	Utiliser notre ACRODIS A ou CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	jusqu'à 6 mois au frais (10 à 20°C) et au sec dans l'emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Fûts de 20 kg net (Ø intérieur 280 mm) ou cartouches PE de 310 ml sur demande.
Précautions d'emploi	Eviter tout contact direct et prolongé du produit avec la peau et avec les yeux. Laver à l'eau et au savon en cas de contact.
Etiquetage / Risques	Irritant
Toxicité	Consultez la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition.
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.