

### CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

### Colle époxy thixotrope, prise moyenne

Colle structurale bi-composants et polyvalente à base de résines époxy, thixotrope, prise moyenne, légèrement flexibilisée, pour le collage de divers matériaux, notamment de supports métalliques bruts ou pré-traités, de matériaux vitrifiés, émaillés, stratifiés, de polyester, isolants thermiques (mousse PU ou PVC rigide, mousse de verre, polystyrène expansé ou extrudé, laines minérales), contre-plaqués bruts ou avec enductions phénoliques, béton et certaines matières thermoplastiques rigides de type ABS ainsi que de diverses matières thermodurcissables.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

|   |   |
|---|---|
| <b>Base chimique</b>                                | Résine : Epoxy, additifs et charges ; Durcisseur : amines, additifs et charges  |
| <b>Couleur</b>                                      | Résine : noir ; Durcisseur : blanc ; mélange : gris   |
| <b>Consistance</b>                                  | Pâte thixotrope onctueuse, facilement extrudable  |
| <b>Densité</b>                                      | ~ 1,28 g/cm <sup>3</sup> pour la résine, ~ 1,35 g/cm <sup>3</sup> pour le durcisseur  |
| <b>Ratio de mélange A:B</b>                         | Volumétrique = 1 : 1  |
| <b>Viscosité</b>                                    | Résine: thixotrope, Durcisseur : thixotrope   |
| <b>Pot-life pour 100g mélange</b>                   | ~ 40-60 minutes (pour température initiale de 20°C)   |
| <b>Dureté Shore D</b>                               | ~ 65 après polymérisation finale  |
| <b>Caractéristiques du film de colle polymérisé</b> | Très ferme, cohésif, dureté moyenne. Bonne résistance chimique et au vieillissement. RTC alu/alu (poncé) : ~20 N/mm <sup>2</sup> ou MPa à température ambiante. |

### PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| <b>Matériaux et Surfaces</b>         | Les matériaux et surfaces à coller doivent être propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras et de qualité constante. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et chauffés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces nécessaires en fonction des matériaux à coller.           |
| <b>Préparation de la Colle</b>       | Mélanger soigneusement dans les proportions indiquées les deux composants pour obtenir un mélange parfaitement homogène. Ne mélanger que la quantité utilisable dans la limite du pot-life, soit manuellement à l'aide d'un mélangeur à vrille, soit de préférence à partir des cartouches bi-comp. ou de machine doseuse/mélangeuse. |
| <b>Encollage</b>                     | Appliquer un ou plusieurs cordons (en fonction de la surface et de la planéité des pièces à coller) par extrusion sur l'un des deux matériaux à assembler. Le temps ouvert en cordons est pratiquement identique au pot-life ; ce temps ne doit pas être dépassé avant la mise en contact des 2 pièces à assembler.                   |
| <b>Affichage</b>                     | Afficher immédiatement ou dans la limite du temps ouvert les matériaux sur le film de colle encore en humeur en évitant au mieux d'éventuelles inclusions d'air.  |
| <b>Pressage</b>                      | Par presse à plateaux chauffants ou à vide (0,5 à 1 kg/cm <sup>2</sup> ) mais aussi par simple contact pendant une durée mini. correspondant au pot-life x 8 à temp. ambiante.  |
| <b>Température de polymérisation</b> | Les valeurs de résistance en traction / cisaillement sont souvent plus élevées pour la colle polymérisée à chaud (par exemple 60 minutes à +60°C et 0,3 bar).   |
| <b>Dilution / Nettoyage</b>          | Utiliser exclusivement notre solvant ACRODIS CL pour la colle non polymérisée.  |

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

|  |  |
|--|--|
| <b>Stockage</b>  | ≤ 24 mois dans un endroit tempéré (+10-30°C) et sec en emballages d'origine non ouverts.   |
| <b>Packaging / transport</b>   |  Cartouches de 2x190 ml.<br>Classification ADR: selon packaging. Résine: UN 3082 - Classe 9 / Durcisseur: Néant   |
| <b>Précautions d'emploi</b>  |  Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité.  Pictogrammes d'obligation du port d'équipements de protection individuelle:  |
| <b>Etiquetage règlement CLP</b><br>Pictogrammes/Mentions de danger: composant A / résine<br><br>Attention | Mentions de danger: 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. Conseils de prudence: voir FDS. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. 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. |
| <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.      |