

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Colle thermo-fusible polyoléfine réactive, polyvalente.

Colle thermo-fusible polyoléfine réactive, exempte d'isocyanates, présentant un temps ouvert moyen permettant ainsi une utilisation aisée à partir des cartouches aluminium principalement en dépose par cordons. Elle est utilisable pour tous travaux d'assemblage et de montage sur de très nombreux matériaux tels que métaux pré-laqués, supports fibreux, bois et dérivés, carton, papier, feutres, non tissés, textiles naturels et synthétiques, géotextiles, mousses PUR ou PP ainsi que de nombreuses matières thermoplastiques (PP non traité) ou thermodurcissables. Vu le nombre important de matériaux existants sur le marché, des essais préalables sont systématiquement recommandés pour vérifier que la colle est bien appropriée à l'usage final envisagé. Les principales applications de cette colle se situent dans les industries telles que la PLV, l'emballage et les textiles techniques, la maroquinerie, la marine, le bâtiment, la sous-traitance automobile ainsi que dans de très nombreux autres domaines dans diverses industries.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Matières thermoplastiques polyoléfines réagissant avec l'hygrométrie, exemptes d'isocyanates.
Couleur	Translucide-opaque jaunâtre.
Forme de livraison	Cartouches alu conditionnées sous atmosphère inerte (azote pour protection contre l'humidité).
Consistance	Liquide de moyenne viscosité à l'état de fusion, très facile d'utilisation par extrusion de cordons.
Densité	~ 0,90 g/cm ³
Point de ramollissement	~ 90°C (Banc Kofler / pour la colle non réticulée).
Viscosité (Brookfield)	~ 17000 mPa.s à 160°C, 14000 mPa.s à 170°C, 10000 mPa.s à 180°C et ~ 8000 mPa.s à 190°C.
Température de travail	~ 160°C à 190°C
Température support	≥ 15°C (un préchauffage à + 60°C est recommandé pour matériaux difficiles ou métaux bruts).
Temps ouvert (dépose 180°C)	≤ 40 secondes (cordon Ø 2mm, variable selon épaisseur film, température dépose et matériaux).
Caractéristiques du film	Ferme. Bonne résistance au vieillissement, à l'humidité et thermique jusqu'à +90°C en pointe.
Nettoyage	Utiliser exclusivement notre Acroclean HM-R rouge pour le rinçage / nettoyage de la buse pistolet.

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	Les matériaux et surfaces à coller doivent être de qualité constante ainsi que propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. Certains supports peuvent nécessiter un traitement mécanique ou chimique préalable. Si nécessaire, consulter notre service technique pour les traitements de surfaces éventuellement nécessaires en fonction des matériaux à coller.
Préparation de la Colle	Colle mono-composant prête à l'emploi. Retirer la capsule arrière et vider l'agent déshydratant. Percer l'avant de la cartouche et visser aussitôt la buse. Mettre en chauffe l'appareil pendant environ 10 minutes avant le début du travail et vérifier régulièrement la constance des réglages de température. La colle peut être appliquée par tous types de fondeurs Hot-Melt pour cartouches aluminium et équipés d'une bonne régulation de température.
Application	La colle est principalement déposée par extrusion, en quantité suffisante, sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau. L'affichage du contre-matériau doit se faire de suite ou impérativement dans la limite du temps ouvert mentionné ci-dessus. La prise est quasiment instantanée dès l'affichage. En cas de fortes contraintes ou tensions initiales, il est impératif de maintenir une pression de contact suffisante pendant le temps de prise ou de refroidissement du film de colle qui est généralement de seulement quelques secondes. La recristallisation est relativement rapide mais la polymérisation définitive par absorption de l'hygrométrie de l'air ambiant et/ou des matériaux est généralement atteinte après 8-10 jours.
Remarques	Il est important de ne pas surchauffer, ni de laisser en chauffe la colle pendant les poses (réduire idéalement la température de 20-30°C lors de temps morts prolongés), ce qui pourrait entraîner une dégradation de la qualité du produit. Conservation de courte durée d'emballages entamés: recouvrir la buse d'un papier aluminium. Purger impérativement la buse au-delà de 24H d'arrêt.
Stockage	≤ 12 mois (≥ +5°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.
Packaging / Transport	Cartouches de 260 g net par cartons de 35 cartouches. Autres conditionnements sur demande. Classification ADR: produit non réglementé.
Précautions d'emploi	Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité. Pictogrammes d'obligation du port d'équipements de protection individuelle:
Etiquetage règlement CLP Pictogrammes/Mentions de danger: Néant	Mentions de danger: Produit non classifié comme dangereux pour la santé ou l'environnement selon la réglementation CLP. Conseils de prudence: voir détails sur la Fiche de Données de Sécurité. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Eviter tout contact avec la peau (risque de brûlures). Porter des gants de protection thermique. Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle et 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.