

### CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION *Colle thermofusible ou hot-melt claire, très polyvalente.*

Colle thermofusible particulièrement polyvalente, de couleur claire et présentant un temps ouvert long permettant ainsi une utilisation aisée en dépose par cordons, buse à lèvres ou par encolleuse à rouleaux. Elle est utilisable pour l'assemblage 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, PE, PP, EVA ainsi que de nombreuses matières thermoplastiques 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 envisagé. Les principales applications de cette colle se situent dans les industries telles que la PLV, l'emballage technique, la fabrication de chaussures, la maroquinerie, la sous-traitance automobile ainsi que dans de très nombreux autres domaines de l'industrie.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

<b>Base chimique</b>	Mélange de matières thermoplastiques et de résines synthétiques.
<b>Couleur</b>	Blanchâtre.
<b>Forme de livraison</b>	Petits berlingots ou pillows.
<b>Consistance</b>	Liquide de moyenne viscosité à l'état de fusion, très facile d'utilisation par extrusion ou rouleau.
<b>Densité</b>	~ 0,91 g/cm <sup>3</sup> (DIN 53479)
<b>Point de ramollissement</b>	~ 150°C (DIN 52011 - Ring & Ball)
<b>Viscosité</b>	~ 4500 mPa.s à 180°C (Brookfield RVT DVII, Thermosel)
<b>Température de travail</b>	~ 180°C + 15°C
<b>Temps ouvert</b>	~ 30 à 50 secondes selon méthode de dépose et grammage.
<b>Dureté Shore A</b>	~ 35 à 40 Shore A.
<b>Température support</b>	≥ 15°C (un préchauffage à + 60°C est recommandé pour matériaux difficiles ou métaux bruts).
<b>Caractéristiques du film</b>	Ferme. Bonne résistance au vieillissement, à l'humidité et thermique jusqu'à +90°C en pointe.
<b>Nettoyage</b>	Utiliser notre Acroclean Thermo pour le nettoyage périodique des fonderies carbonisées.

### PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

<b>Matériaux et Surfaces</b>	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.
<b>Préparation de la Colle</b>	Colle mono-composant prête à l'emploi. Mettre en chauffe l'appareil environ 10-15 minutes avant le début du travail et vérifier régulièrement la constance des réglages de températures (fondeur, tuyaux, pistolet ou rouleau). La colle peut être appliquée par tous types de fonderies Hot-Melt équipés d'une bonne régulation de température.
<b>Application</b>	La colle est déposée par extrusion, par buse à lèvres ou par encolleuse à rouleau 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 définitive est atteinte après 24 heures environ.
<b>Remarque</b>	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 entraînerait inévitablement une dégradation de la qualité du produit ainsi que du matériel d'application lui-même tout comme la nécessité d'un nettoyage plus fréquent du matériel d'application.

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

<b>Stockage</b>	≤ 24 mois (≥ +5°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.
<b>Packaging / Transport</b>	Cartons de 12 kg net (~ 10 sachets de 1,2 kg). Autres conditionnements sur demande. Classification ADR: non réglementé.
<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> Pictogrammes/Mentions de danger: Néant	Mentions de danger: Néant. 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. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Eviter tout contact direct avec la peau (brûlures). Porter des gants de protection thermique et des lunettes de protection. Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle et 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.