

**FICHE TECHNIQUE**

Edition 01 / 2016.04

**ACROBOND® MPR 2****CARACTERISTIQUES GENERALES / UTILISATION :****Colle pour matières thermoplastiques rigides**

Colle en milieu solvants spécialement destinée au collage de nombreuses matières plastiques rigides entre elles. Le produit présente une bonne tenue sur divers matériaux tels que PVC rigide, ABS, PS choc, ASA, SAN, PC, voire de certains grades de PET et de PMMA (à tester). Il est souhaitable de réaliser des essais préalables dans le but de s'assurer de la bonne adhérence et tenue sur ces matières ainsi que de la compatibilité de celles-ci avec la colle et ses solvants (adhérence, blanchiment et effet possible de microfissurations sous tension). Par ailleurs, cette colle se caractérise par une prise très rapide et une excellente stabilité aux rayons UV sans jaunissement du film de colle. Les principales utilisations se trouvent dans des domaines tels que PLV, packaging spécial, enseignes, bâtiment, clôtures PVC mais aussi de très nombreuses autres applications dans diverses industries.

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :**

<b>Base chimique</b>	Colle synthétique en dissolution dans des solvants organiques inflammables.
<b>Couleur / Consistance</b>	Translucide / liquide thixotrope.
<b>Viscosité</b>	~ 8000 mPa.s (Brookfield RVT)
<b>Densité</b>	~ 1,00 g/cm <sup>3</sup>
<b>Teneur matières actives</b>	~ 19,4 % (TES pondéral)
<b>Consommation / Dépose</b>	~ 300 g/m <sup>2</sup> / par extrusion sur 1 face et affichage humide (< 1 minutes).
<b>Temps de prise initiale</b>	≥ 3 minutes (variable selon matériaux et géométrie des plans de collage).
<b>Caractéristiques</b>	Film de colle rigide et non jaunissant. La colle présente une excellente prise initiale, une bonne tenue à l'humidité et à des températures jusqu'à +80°C.
<b>Température d'utilisation</b>	+10°C à +25°C
<b>Nettoyage</b>	Utiliser exclusivement notre nettoyant ACROdis CL ou ACROdis 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 » ainsi que notre tableau d'orientation relatif au « collage de diverses matières thermoplastiques » sur <a href="http://www.acrom.fr">www.acrom.fr</a>	Les matériaux et surfaces à coller doivent être propres, secs, exempts de poussière, de tous corps gras et de qualité constante. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et tempérés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces éventuellement nécessaires en fonction des matériaux à coller ou en cas de résistances et besoins particuliers. Pour les matières non habituelles ou en cas de doute relatif à la qualité ou composition de la matière plastique, réaliser impérativement des essais préalables. Attention: certains plastiques peuvent être particulièrement sensibles aux microfissurations sous tension ou au blanchiment en contact de produits chimiques (selon utilisation, des essais préalables sont requis pour éviter tous risques).
<b>Application - Collage - Pressage</b>	Déposer un film de colle uniforme sur l'une des faces à assembler et afficher le contre-matériau de suite ou dans la minute qui suit la dépose. L'affichage doit en tout cas se faire avant séchage superficiel et formation d'une peau en surface afin d'assurer un bon transfert de colle lors de l'affichage. Assurer un bon pressage initial lors de l'affichage et maintenir en contact (surtout en cas de tensions sur les pièces) durant le temps de séchage (diffusion des solvants) initial qui varie selon les types de matières plastiques et la température ambiante. En général les pièces présentent déjà une bonne tenue initiale après seulement quelques minutes.
<b>Prise initiale / finale</b>	La manipulation des pièces peut déjà s'effectuer après 1 heure environ mais la prise finale n'est généralement atteinte qu'après 24 heures ou plus (après diffusion complète des solvants).

**RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :**

<b>Stockage / DDM :</b>	Date de Durabilité Minimale: 24 mois au frais (+10°C à +25°C) et au sec en emballages d'origine.
<b>Packaging Transport</b> 	Boîtes métalliques de 250 ml et de 1 litre, seaux métalliques et tubes sur demande. Tubes aluminium de 180 ml (cartons de 24 tubes). Classification ADR: UN 1133, Classe 3, III - ADHESIFS
<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:  Danger	Mentions de danger: Liquide et vapeurs très inflammables. Susceptible de provoquer le cancer. Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Provoque une irritation cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires. Peut provoquer somnolence et vertiges. Conseils de prudence: voir phrases P de la FDS. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Porter des gants & des lunettes de protection. 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.