

FICHE TECHNIQUE

Edition 01 / 2016.01

ACROBOND® PVC Plus**CARACTERISTIQUES GENERALES / UTILISATION :****Colle de soudo-collage pour PVC rigide, ABS**

Nouvelle colle thixotrope « user friendly » à base de solvants moins agressifs et moins odorants (complètement exempte de THF et de cyclohexanone) que les colles traditionnelles. Elle est principalement destinée au soudo-collage à froid de PVC rigide ou de collages PVC/ABS et présente une vitesse de prise particulièrement rapide. Cette colle est stabilisée pour résister à la décoloration à la lumière et convient de ce fait parfaitement pour coller des profilés PVC rigide dans le domaine de la menuiserie PVC ainsi que pour le collage d'autres types de profilés et de plaques dans ces matières thermoplastiques. Les principales applications se situent dans le bâtiment, la PLV ainsi que dans de très nombreuses applications dans divers domaines industriels.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Résines de synthèse en milieu solvants facilement inflammables.
Couleur / Consistance	Transparent et teinté blanc / bonne thixotropie sans filage à l'application.
Viscosité (Brookfield)	≥ 15000 mPa.s (transparent et blanc)
Densité	~ 0,91 g/cm ³ (transparent) et ~ 0,92 g/cm ³ (blanc)
Teneur en matières sèches	~ 25 % (transparent) et ~ 26,5% (blanc)
Consommation / Dépose	~ 350 g/m ² / par extrusion sur 1 face ou les 2 faces / affichage humide (< 1 minute).
Temps de prise initiale	≥ 2 minutes.
Traction/cisaillement	Après 2 heures ~ 3 N/mm ² , après 4 heures ≥ 4 N/mm ² , après 24 heures ≥ 7 N/mm ² .
Caractéristiques	Colle de soudo-collage ne provoquant pas de microfissurations du PVC rigide. Film très ferme. Très bonne résistance au vieillissement, à l'humidité et à la température jusqu'à +80°C.
Nettoyage	Utiliser exclusivement notre nettoyeur ACRODIS C.

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces 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 www.acrom.fr	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 en contact de produits chimiques (selon utilisation, des essais préalables sont requis).
Application	Déposer, par extrusion ou au pinceau, un film de colle uniforme sur une seule ou dans certains cas exceptionnels sur les deux faces à assembler et afficher le contre-matériau de suite ou au plus tard dans la minute qui suit la dépose (temps légèrement supérieur pour des cordons, selon Ø). 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 sur le contre-matériau lors de l'affichage.
Pressage / Temps de prise	Assurer un bon pressage initial lors de l'affichage et maintenir en contact durant le temps de séchage initial (diffusion des solvants) qui varie selon les types de matières plastiques, la quantité de colle déposée et la température ambiante. En général les pièces présentent déjà une bonne tenue initiale après seulement quelques minutes. La manipulation ou l'usinage des pièces peut s'effectuer après 2-3 heures mais la prise finale n'est généralement atteinte qu'après 2-3 jours.
Produits alternatifs	Des colles spéciales sont disponibles pour d'autres matières thermoplastiques. Consultez nos services pour définir les produits de collage les plus adaptés à vos besoins spécifiques.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 24 mois (≥ +10°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.
Packaging Transport	 Tubes aluminium de 180 g net en cartons de 50 tubes. Boîtes métalliques de 750 ml, boîtes pinceau de 250 ml et de 1 litre, cartouches alu 300 ml. Classification ADR: UN 1133 - ADHESIFS, Classe 3, III
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:	  Danger Mentions de danger: Liquide et vapeurs très inflammables. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer somnolence ou 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. Eviter tout contact direct avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection. Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle ou 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.