

FICHE TECHNIQUE

Edition 01 / 2018.10

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Colle méthacrylate 10:1, semi-rigide, très hautes performances.

Colle méthacrylate semi-rigide, bi-composants en ratio 10:1, très polyvalente pour le collage rapide, durable et performant de nombreux matériaux ou de diverses pièces mécaniques rapportées (rails, raidisseurs oméga, clips, etc.) dans tous les types d'industries, notamment dans les applications thermoplastiques et composites. Colle thixotrope à faible pic exothermique convenant pour tous les travaux d'assemblage et de montage, utilisable sur de nombreuses matières thermoplastiques rigides du type ABS, MMA, PA, PC, PVC rigide, acrylique, etc. (à l'exception notable des polyoléfinés [PE, PP et TPE] qui peuvent se coller avec notre colle Acrobond® A 260 MP, du PTFE et des polyacétals [POM]) ainsi que de nombreux matériaux composites, stratifiés polyester renforcés fibre de verre, vinyle-ester, époxy, PUR et de supports métalliques (notre primaire PR 2M peut être avantageux sur certains métaux tels que cuivre, laiton, etc.) ou pré-laqués. D'une façon générale, des essais préalables sont systématiquement recommandés, notamment pour les métaux et matières non usuels ou pour des exigences particulièrement élevées; si besoin, consultez nos services techniques. Colle 2-composants particulièrement aisée d'utilisation à partir des et des cartouches pré-dosées de 50 ml et de 490 ml avec leurs mélangeurs statiques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique / Couleur	Méthacrylate de méthyle principalement / résine: blanc crème - durcisseur: blanc - mélange: blanc
Consistance	Thixotrope / onctueux, très facile à appliquer par extrusion à l'aide des mélangeurs statiques.
Densité	~ 0,99 g/cm ³ pour la résine - partie A, ~ 1,10 g/cm ³ pour le durcisseur - partie B, ~ 1,00 g/cm ³ pour le mélange.
Viscosité (Brookfield)	~ 120 Pa.s pour la résine et ~ 90 Pa.s pour le durcisseur / thixotrope en mélange pour cordons Ø 5 mm.
Ratio de mélange A:B	Volumétrique = 10:1 (résine: durcisseur / A:B) Pondéral = 9:1 (utilisation de machines doseuses / mélangeuses).
Épaisseur de film	Les meilleurs résultats sont obtenus pour une couche d'au moins 300 µm (métaux) et jusqu'à 3 mm maximum (GRP).
Retrait	Lors de la polymérisation, un léger retrait est généralement à prendre en compte pour les joints épais.
Temps de travail / maintien	Pot-life ou temps ouvert: 4,5 ± 1,5 minutes à 20°C / temps d'immobilisation ≥ 20 minutes.
Temps prise initiale / finale	Pise initiale à partir de > 20 minutes (manipulable avec précautions) / prise finale: 24 heures.
Caractéristiques du film de colle polymérisé	Film semi-rigide et très cohésif. Excellentes propriétés adhésives et résistance en traction cisaillement de l'ordre de 16 MPa sur métaux (acier - inox - aluminium), 10 MPa sur thermoplastiques rigides (ABS - PVC - FRP / généralement rupture des matériaux) et jusqu'à 18 MPa pour les acryliques. Allongement à la rupture: ~100% (ASTM D638). Excellente résistance au vieillissement, aux chocs et thermique dans une plage de température comprise entre -40°C et +120°C en continu.

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces Veuillez également consulter notre fiche d'information « préparations de surfaces de divers matériaux avant leur collage » sur notre site www.acrom.fr	Les matériaux et surfaces à coller doivent être de qualité constante, propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. 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 de besoins particuliers. Pour les matières non habituelles ou en cas de doute relatif à la qualité ou composition de celles-ci, réaliser impérativement des essais préalables. En général, des traitements spécifiques tels que Corona ou Plasma peuvent être nécessaires sur des matériaux à faible énergie de surface, un ponçage ou l'utilisation de primaires sur quelques autres matières. Attention: certains plastiques peuvent être particulièrement sensibles aux microfissurations sous tension en contact avec des produits chimiques (essais préalables requis).
Préparation de la Colle	Fixer le mélangeur statique approprié sur la cartouche, puis extruder les 2 composants à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique pour cartouches 2-C pour obtenir un mélange parfaitement homogène. Lors du démarrage avec un nouveau mélangeur, nous recommandons de ne pas utiliser les quelques g/ml initiaux qui pourraient potentiellement être en léger décalage de dosage. Ne mélanger que la quantité utilisable dans la limite du pot-life.
Encollage / Affichage	Appliquer, par extrusion ou par injection, un film de colle régulier et d'une épaisseur appropriée sur l'un des deux matériaux à assembler (le plus compact généralement) et afficher le contre-matériau immédiatement et impérativement dans la limite du pot-life mentionné ci-dessus sur le film de colle encore en humeur.
Pressage	Exercer une très légère pression de maintien pour écraser le film de colle jusqu'à atteindre une épaisseur optimale de l'ordre de 300 à 900 µm; le calibrage peut se faire par calage, collages mixtes avec ruban adhésif Acrotape AFT 957 ou par rajout de billes de verre calibrées. Durée de maintien : selon les données mentionnées ci-dessus.
Nettoyage des outils	Utiliser de préférence notre mélange solvants Acrodiss CR-TF avant polymérisation du mélange.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 12 mois (≥ +5°C et ≤ +15°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert; en cas de stockage supérieur à +15°C, la durée est limitée à 6 mois - ne jamais stocker durablement à plus de 23°C !
Packaging Transport	Bi-composants en cartouches 10:1 de 50 ml et 490 ml (A+B) en standards. Tonnelets (résine + durcisseur) uniquement sur demande spéciale. Classification ADR: comp. A = UN 2924, classe 3+8, II comp. B = UN 3082, classe 9, III.
Précautions d'emploi	Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant la première utilisation, FDS disponible sur simple demande sous: info@acrom.fr Pictogrammes d'équipement de protection individuel obligatoires pour l'utilisation:
Etiquetage règlement CLP Pictogrammes/Mentions de danger:	Mentions de danger: Composant A: Liquide et vapeurs très inflammables. Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves. Peut provoquer une allergie cutanée. Peut irriter les voies respiratoires. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Composant B: Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Composant A contient: méthacrylate de méthyle, acide méthacrylique. Composant B contient: Hydro peroxyde de benzyle, di-butyle maléate. Peut produire une réaction allergique. Conseils de prudence: voir détails sur les 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 avec la peau. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/ du visage. 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.