

CARACTERISTIQUES GENERALES / UTILISATION: Colle structurale liquide, PUR 2-composants, film rigide

Colle structurale polyuréthane bi-composants, pour le collage de panneaux sandwichs traditionnels ou en nid d'abeille aluminium. Cette colle liquide présente un film très ferme et convient particulièrement pour des panneaux composites à base de coils ou feuillards métalliques pré-laqués, stratifiés polyester, isolants thermiques (mousse PUR rigide, polystyrène expansé ou extrudé poncé, laines minérales), contre-plaqués et certaines matières thermoplastiques rigides ou thermodurcissables pour lesquelles des essais préalables sont impérativement requis. Selon les tests ACROBOND® PU 266 + ACROCURE ISO 400 satisfont à la résolution OMI A.653 (16) de l'organisation Maritime Internationale.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT:

Base chimique	Polyol, charges minérales et additifs ; utilisation avec ACROCURE ISO 50 ou ISO 400.
Couleur	Beige clair pour la résine, brun pour le durcisseur..
Consistance	Pâteuse / thixotrope, facilement extrudable en cartouches à mélange interne.
Densité	Résine ~ 1,7 g/cm ³ , Durcisseur ~ 1,23 g/cm ³
Ratio de mélange A:B	Pondéral = 6:1 avec ACROCURE ISO 400
Viscosité (Brookfield)	~ 3 500000 mPa.s pour la résine, ~ 60000 mPa.s en mélange A+B (avec ISO 400)
Pot-life (pour mélange 100g)	Suivant version 30, 60 ou 90 minutes avec ACROCURE ISO 400
Caractéristiques du Film de colle polymérisé	Très ferme et cohésif. Excellente résistance au vieillissement et thermique de -40°C à +120°C en continu sous légères contraintes. Résistance en traction/cisaillement jusqu'à 18 N/mm ² ou MPa à température ambiante.
Dureté du film de colle	Après 7 jours: ~ 80 Shore D avec ISO 400.

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE:

Matériaux et Surfaces Consultez également 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 et doivent impérativement être 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 sur certains matériaux et réaliser impérativement des essais de qualification préalables en fonction de vos propres contraintes ou cahier des charges spécifiques.
Préparation de la Colle	Mélanger soigneusement dans les proportions indiquées les deux composants pour obtenir un mélange parfaitement homogène. Ne mélanger que la quantité utilisable dans la limite du pot-life, soit manuellement, soit avec doseuse/mélangeuse.
Encollage	Appliquer à la spatule ou par extrusion un film de colle régulier de l'ordre de 250 à 350 g/m ² (selon planéité) sur l'un des deux matériaux à assembler (généralement sur le plus compact). Le temps ouvert est au maximum équivalent au pot-life x 2 pour la colle déposée aussitôt après mélange en film mince.
Affichage	Afficher immédiatement ou dans la limite du temps ouvert les matériaux sur le film de colle encore en humeur en évitant les inclusions d'air.
Pressage	Par presse à plateau ou presse à vide (~0,5 à 1kg/cm ²) permettant un bon contact pendant une durée minimum correspondant au pot-life x 8. Consulter notre tableau « réactivité bi-composants ».
Alternatives	Il existe d'autres versions de viscosité, pot-life et dureté différents selon les applications envisagées. Nous vous recommandons de consulter notre service technique pour vous assister.
Dilution / Nettoyage	Utiliser de préférence notre solvant ACRODIS E ou CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE:

Stockage	≤ 12 mois au frais (+10°C à +25°C) et au sec dans les emballages d'origine non ouverts.
Packaging / transport	Cartouche de 350 gr, seaux de 30 kg net, fûts de 300 kg net en emballages standards. Containers de 1500 kg net ou kits pré-dosés sur demande. Classification ADR: néant pour résine et durcisseur.
Précautions d'emploi	Avant la première utilisation, consulter les Fiches de Données de Sécurité. Pictogrammes d'obligation du port d'équipements de protection individuelle:
Etiquetage règlement CLP Pictogrammes/Mentions de danger: composant B / durcisseur GHS07 Danger	Mentions de Danger: Acrobond PU 266: Le produit n'est pas classifié selon le règlement CLP. Acrocure ISO400: Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation. Peut irriter les voies respiratoires. Susceptible de provoquer le cancer. Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Durcisseur: Contient des isocyanates. Peut produire une réaction allergique. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Veiller à une bonne aération/aspiration des postes de travail. Porter des gants et lunettes de protection. Produit destiné à l'utilisation des professionnels exclusivement.
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.