

# FICHE TECHNIQUE

Edition 04 / 2023.

### CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION :

### Colle structurale polyuréthane 2-composants

Colle structurale polyuréthane bi-composants pour le collage d'inserts et éléments divers sur panneaux sandwichs. Cette colle thixotrope présente un film très ferme et convient particulièrement pour tous les travaux d'assemblage et de montage. Convient notamment pour les supports métalliques pré-traités, nids d'abeilles aluminium, stratifiés polyester, SMC, isolants thermiques (mousse PU ou PVC rigide, polystyrène expansé ou extrudé, laines minérales), contre-plaqués et certaines matières thermoplastiques rigides ou thermodurcissables (essais préalables requis).

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

|   |  |
|---|--|
| <b>Base chimique</b>                                | Résine : Polyol + additifs ; Durcisseur ISO 117: Isocyanate + additifs   |
| <b>Couleur</b>                                      | Résine : noir Durcisseur : Beige Mélange : Gris foncé pour contrôle visuel   |
| <b>Consistance</b>                                  | Pâteuse, thixotrope, facilement extrudable à partir des cartouches pré-dosées  |
| <b>Densité</b>                                      | ~ 1,2 g/cm <sup>3</sup> pour la résine, ~ 1,6 g/cm <sup>3</sup> pour le durcisseur   |
| <b>Ratio de mélange A:B</b>                         | Volumétrique = 1:1   |
| <b>Viscosité Brookfield RVT</b>                     | > 50 Pa.s pour la résine, ~ 18 Pa.s pour le durcisseur, Thixotrope en mélange  |
| <b>Pot-life pour 100g mélange</b>                   | ~ 8 minutes.   |
| <b>Caractéristiques du film de colle polymérisé</b> | Très ferme, cohésif et dur. Excellente résistance chimique et au vieillissement. Valeurs de traction cisaillement sur aluminium traité : jusqu'à ~ 18 MPa. |
| <b>Température d'utilisation / exposition</b>       | De - 40 à 80°C / + 120°C (jusqu'à 1heure)  |
| <b>Dureté Shore</b>                                 | ~ 76 Shore D après 7 jours   |

### PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Matériaux et Surfaces</b>   | Les matériaux et surfaces à coller doivent être propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras ainsi que de qualité constante. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et chauffés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces nécessaires en fonction des matériaux à coller. |
| <b>Préparation de la Colle</b> | 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 à l'aide de pistolets manuels ou pneumatiques pour cartouches, soit avec une machine doseuse/mélangeuse.             |
| <b>Encollage</b>               | Appliquer par extrusion, par injection ou à la spatule un film de colle régulier sur l'un des deux matériaux à assembler. Le temps ouvert est au maximum équivalent au pot-life x 1,5 pour la colle déposée en faible masse aussitôt après mélange.  |
| <b>Affichage</b>               | Afficher immédiatement ou dans la limite du temps ouvert les matériaux sur le film de colle encore en humeur en évitant toutes inclusions d'air.   |
| <b>Pressage</b>                | Par presse à plateau ou à vide (0,5-1 kg/cm <sup>2</sup> ) pendant une durée minimum correspondant au pot-life x8. Consulter notre tableau de réactivité bi-composants. Pour le collage d'inserts, etc. un simple écrasement / contact initial est suffisant.  |
| <b>Alternatives</b>            | Il existe d'autres colles PU 2 comp. de viscosité, pot-life, couleur et dureté différents.   |
| <b>Dilution / Nettoyage</b>    | Utiliser notre solvant ACRODIS CL ou R pour la colle non polymérisée.  |

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

|   |  |
|---|--|
| <b>Stockage</b>   | ≤ 24 mois au frais (+10°C à +25°C) et au sec en emballage d'origine non ouvert.  |
| <b>Packaging / transport</b>  | Cartouche 400 ml, 600ml, autres conditionnements sur demande. Classification ADR: néant pour résine et durcisseur.   |
| <b>Précautions d'emploi</b>   | Avant la première utilisation, consulter les Fiches de Données de Sécurité.   |
| <b>Etiquetage règlement CLP</b><br>Pictogrammes/Mentions de danger:<br>composant B / durcisseur<br><br>GHS07<br><br>GHS08<br>Danger | Mentions de Danger: Acrobond PU290 : Le produit n'est pas classifié selon le règlement CLP. Acrocure ISO 117: 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. |
| <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.  |