

FICHE TECHNIQUE

Edition 05 / 03.2012

ACROBOND® EP 242 LV**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :**
composants**Colle structurale semi-liquide, 2-**

Colle structurale à base de résine époxy, bi-composants, pour le collage de divers matériaux, notamment de nid d'abeille aluminium pour la fabrication de panneaux sandwichs. Cette colle légèrement thixotrope présente un film très ferme et convient pour les supports métalliques bruts ou pré-traités, stratifiés, polyester, SMC, isolants thermiques (mousse PU ou PVC rigide, mousse de verre, polystyrène expansé ou extrudé, laines minérales), contre-plaqués, et certaines matières thermoplastiques rigides de type ABS ou diverses matières thermodurcissables et vitrifiées.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Résine : Epoxy, charges minérales et additifs ; Durcisseur : amine, charges thixo
Couleur	Résine : beige ; Durcisseur : bleu ; Mélange : bleu moyen pour contrôle visuel
Consistance	Pâte onctueuse et légèrement thixotrope en mélange, facilement extrudable
Densité	Résine ~ 1,45 g/cm ³ Durcisseur ~ 0,98 g/cm ³ Mélange ~ 1,36 g/cm ³
Ratio de mélange A:B	Pondéral = 4 : 1 Volumétrique = 2,7:1
Viscosité Brookfield RVT	Résine: ~ 80 000 mPa.s, Durcisseur : ~ 20 000 mPa.s, Mélange: ~ 60 000 mPa.s
Pot-life pour 100g mélange	≤ 70 minutes à + 20°C
Caractéristiques du film de colle polymérisé	Très ferme, cohésif et dur. Excellente résistance chimique et au vieillissement. Valeurs de traction perpendiculaire (EN 2243-4) Nida / alu maille 9 mm : ~ 3,6 MPa.
Dureté Shore	~ 83 Shore D après 7 jours

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	Les matériaux et surfaces à coller doivent être propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras et 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.
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 à d'un mélangeur à vrille, soit de préférence avec une machine doseuse/mélangeuse.
Encollage	Appliquer par extrusion multi-cordons ou à la spatule un film de colle régulier d'env. 350 g/m ² 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 ; tenir compte de la réaction de masse et de la température.
Affichage	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.
Pressage	Par presse à plateaux chauffants ou à vide (0,5 à 1 kg/cm ²) pendant une durée mini. correspondant au pot-life x 8 à température ambiante, soit ≥ 10 heures à + 20°C.
Température de polymérisation	Les valeurs de résistance en traction / cisaillement sont sensiblement plus élevées pour la colle polymérisée à chaud (p.ex. 3 H. à +70°C et 0,5 bar) ou après une post-cuisson (p.ex. 1 H. à +70°C et 0,3 bar) qu'à température ambiante.
Dilution / Nettoyage	Utiliser notre solvant ACRODIS CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	24 mois ≥ +15°C dans l'emballage d'origine non ouvert. Agiter avant emploi.
Conditionnement	Fûts de 280 kg de A, 180 kg de B. Garnitures pré-dosées de 32kg A+ 8kg B.
Précautions d'emploi	Eviter tout contact direct et prolongé du produit avec la peau. Porter des gants et des lunettes de protection. Veiller à une bonne aspiration des postes de travail.
Etiquetage / Risques	Résine : Irritant, Durcisseur : Corrosif.
Toxicité	Consultez la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition.

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.