

FICHE TECHNIQUE

Edition 04 / 03.2007

ACROBOND® EP 257**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :** Colle époxy 2-comp., haute température

Colle structurale à base de résine époxy, bi-composants, pour le collage de divers matériaux nécessitant une bonne résistance thermique après polymérisation. Cette colle légèrement thixotrope présente un film très ferme et convient pour les supports métalliques bruts (idéalement sablés et dégraissés) ou pré-traités, stratifiés, isolants thermiques (mousse PU ou PVC rigide, mousse de verre, polystyrène expansé ou extrudé, laines minérales), contre-plaqué, 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 : polyamine-polyamide
Couleur	Résine : gris foncé ; Durcisseur : brunâtre ; Mélange : gris foncé
Consistance	Pâte onctueuse et légèrement thixotrope en mélange, facile à appliquer
Densité	~ 1,71 g/cm ³ pour la résine, ~ 1,00 g/cm ³ pour le durcisseur
Ratio de mélange A:B	Pondéral = 5 :1 Volumétrique = 2,9:1
Viscosité Brookfield RVT	~ 110 Pa.s pour la résine, ~ 3 Pa.s pour le durcisseur, ~ 40 Pa.s en mélange
Pot-life pour 100g mélange	≤ 90 minutes
Caractéristiques du film de colle polymérisé	Très ferme, cohésif et dur. Bonne résistance thermique, chimique et au vieillissement. RTC alu/alu (poncé) : ~9,4N/mm ² ou MPa à température ambiante et ~14,5 N/mm ² ou MPa à +100°C / polymérisation à température ambiante.
Dureté Shore D	~ 83 après 7 jours

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	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 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 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.
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 ou à vide (0,5 à 1 kg/cm ²) pendant une durée minimum de 12 heures à température ambiante ou de 40 minutes à +80°C.
Température de polymérisation	La polymérisation peut se faire à température ambiante ou sous presse à chaud à des températures pouvant aller jusqu'à +100°C.
Dilution / Nettoyage	Utiliser exclusivement notre solvant ACRODIS CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 24 mois à ≥ +15°C dans l'emballage d'origine non ouvert. Agiter avant emploi.
Conditionnement	Fûts de 300 kg de A, fûts de 200 kg de B. Garnitures pré-dosées de 5 et 25 kg.
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.