

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2007

ACROBOND HC 290**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :** Colle pour fabrication de nid d'abeille alu

Colle époxy-polyamide mono-composant en milieu solvants facilement inflammables et à séchage assez rapide principalement destinée à la fabrication de nid d'abeille / Honeycomb en aluminium chromaté ou traité anti-corrosion. Colle présentant un film ferme, très résistant et sans fluage notable lors du cycle de cuisson / polymérisation permettant ainsi d'obtenir des contours précis lors de l'étirement dans le procédé de fabrication des panneaux.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

| | |
|----------------------------------|--|
| Base chimique | Résines époxy et polyamide en dissolution dans un mélange de solvants organiques facilement inflammables de la famille des cétoniques, alcools et aromatiques. |
| Couleur | Colle teintée vert (visualisation et détection sur support). |
| Consistance | Liquide de très faible viscosité. |
| Viscosité | ~ 25 secondes coupe DIN 4 / 100 cm ³ . |
| Densité | ~ 0,88 g/cm ³ |
| Teneur en matières sèches | ~ 26 % |
| Dépose | Par héliographie à raison de 3 à 4 g/mètre sec, soit ~ 12 à 15 g humide |
| Résistance au pelage | > 20 N/1,5cm ; (film 6µ sec séché 15 sec. à 160°C - pressé 45 min. à 180°C) alu/alu. |
| Nettoyage | Utiliser exclusivement notre mélange solvants ACROdis HC. |

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 (+15°C à +25°C). Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces nécessaires en fonction des matériaux à coller. |
| Préparation de la colle | Colle prête à l'emploi. Agiter cependant les bidons 5 minutes avant leur utilisation. |
| Application | Déposer un film de colle uniforme par héliographie (rouleaux gravés) sur l'aluminium à raison de 3 à 4 g/mètre linéaire sec, ce qui correspond à env. 12 à 15 g humide. |
| Temps de séchage | Minimum 8 à 10 secondes à une température de 120°C ou plus. Eviter toute rétention de solvants lors de l'empilage ; si besoin procéder à un étuvage intermédiaire des feuilles dans des conditions strictement identiques et répétitives. |
| Cuisson | Empilage des feuilles aluminium enduites et séchées puis pressage des blocs à 5-6 bars. Mise en chauffe / montée en température par paliers (environ 60 min. pour atteindre 150-180°C) puis stabilisation thermique (30 min. à 180°C ou 90 min. à 150°C) avant refroidissement de 60 à 120 minutes puis élimination de la pression. |
| Découpe / tranchage | Dès refroidissement complet et à cœur des blocs ainsi réalisés. |

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

| | |
|-------------------------------|---|
| Stockage | 9 mois au frais (+15°C à +25°C) et au sec en emballage d'origine non ouvert. |
| Conditionnement | Bidons métalliques de 23 kg net. |
| Précautions d'emploi | Eviter tout contact direct et prolongé du produit avec la peau. Porter de préférence des gants et des lunettes de protection. Veiller à une bonne aération/aspiration des postes de travail. |
| Etiquetage / Risques | Facilement inflammable. Prendre les précautions d'usage pour la manipulation de produits facilement inflammables. Pour une utilisation / manipulation dans les meilleures conditions de sécurité, consulter impérativement la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite. |
| Toxicité | Xn - Nocif. Renferme du toluène. |
| 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. |