ACROM **SAS** *capital 62500 €*
Z.I des Grands Bois - Rue de l'Europe
49280 LA SEGUINIERE / FRANCE
Tel : +33 (0)241 560 894 *Fax : +33 (0)241 757 320*

colles industrielles - mastics d'étanchéité
rubans adhésifs techniques - produits d'entretien

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2007

ACROBOND PU 221 D3

CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION : Résine 2-comp. allégée, pour bordurage

Résine polyuréthane bi-composants spécialement destinée à la densification / au bordurage de panneaux sandwichs en nid d'abeille aluminium. Cette résine semi-liquide légèrement thixotrope présente après polymérisation une masse ferme, une très bonne résistance au vieillissement ainsi qu'une très faible densité.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Polyol, charges et divers additifs ; s'utilise avec ACROCURE ISO 400.
Couleur	Beige verdâtre en mélange.
Consistance	Liquide légèrement thixotrope, facilement applicable par coulée.
Densité	Résine ~ 0,81 g/cm^3 , Durcisseur ~ 1,23 g/cm^3 , Mélange A+B ~ 0,90 g/cm^3
Ratio de mélange A:B	Pondéral = 2,6 :1 et **Volumétrique = 4 :1** avec ACROCURE ISO 400
Viscosité Brookfield RVT	~ 15 000 mPa.s (B6/V20) pour la résine (agitée), gel thixotrope en mélange.
Pot-life pour 100g mélange	~ 35 minutes avec ACROCURE ISO 400
Caractéristiques du film pol.	Ferme et cohésif. Excellente adhérence et résistance au vieillissement.
Dureté du film polymérisé	Après 24 heures : ~ 30 Shore D, finale : ~ 45 Shore D.

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 à l'aide d'une machine doseuse/mélangeuse et dans les proportions indiquées ci-dessus les deux composants pour obtenir un mélange parfaitement homogène qui doit être appliqué immédiatement en sortie de machine.
Catalyseur / Durcisseur	ACROCURE ISO 400. Pour autres durcisseurs, nous consulter.
Encollage + Affichage	Appliquer à l'aide d'une doseuse/mélangeuse le mélange résine / durcisseur frais par coulée en 2-3 passages (balayage aller/retour) sur la périphérie du nid d'abeille fraîchement collé sur son support inférieur jusqu'au remplissage complet des alvéoles. Positionner immédiatement le parement supérieur en évitant les inclusions d'air et gerber en assurant le contact sur toute la surface des panneaux réalisés.
Pressage	Par presse à plateau ou presse à vide (env. 0,5 kg/cm²) pendant la durée de polymérisation nécessaire, soit environ 6-7 heures à température ambiante de +20 °C ou 1 heure à + 50 °C. (si besoin consulter notre tableau de réactivité 2-comp.)
Usinage	Nous vous recommandons d'usiner les panneaux dès lors que la dureté Shore D dépasse au minimum 30 points, ce qui correspond à ~ 24 heures à température ambiante ou 3 heures à +50 °C (attendre le refroidissement dans ce cas).
Dilution / Nettoyage	Utiliser exclusivement notre solvant ACRODIS CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 12 mois au frais (+10 °C à +25 °C) et au sec en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Fûts métalliques de 150 kg net pour la résine.
Précautions d'emploi	Eviter le contact direct et prolongé du produit avec la peau. Porter des gants et des lunettes de protection. Veiller à une bonne aération/aspiration des postes de travail.
Etiquetage / Risques	Aucun étiquetage requis pour la résine. Les durcisseurs sont à base de diisocyanate de diphénylméthane - MDI / Nocif . Consulter les Fiche de Données de Sécurité.
Toxicité	Néant pour la résine, consulter la Fiche ACROCURE ISO 400.
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.