

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2009

ACROBOND® PU 226/5**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :** Résine 2-composants, très haute résistance

Résine de coulée à base de polyuréthane bi-composants exempte de solvants, spécialement destinée à la fabrication de moules et gabarits ou au remplissage de pièces notamment dans la coutellerie pour des exigences élevées en terme de résistance mécanique et stabilité dimensionnelle en température. Elle peut également convenir pour l'enrobage de condensateurs dans l'électronique et présente un bon compromis entre les polyuréthanes classiques et les résines époxy du fait de sa bonne stabilité thermique jusqu'à + 100 °C à +140 °C selon les utilisations.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Polyol, charges minérales et additifs ; s'utilise avec ACROCURE ISO 400.
Couleur	Beige.
Consistance	Très bonne fluidité, facilement applicable par extrusion / coulée.
Densité	~ 1,68 g/cm ³ pour la résine, ~ 1,60 g/cm ³ pour le mélange A+B
Ratio de mélange A:B	Pondéral = 3 : 1 ou 4 : 1 soit respectivement 2,2 : 1 et 2,9 : 1 en volume
Viscosité Brookfield RVT	~ 8 000 mPa.s pour la résine, ~ 3 000 mPa.s en mélange avec ISO 400
Pot-life pour 100g mélange	~ 5 minutes avec ACROCURE ISO 400 pour 100 g de mélange A+B
Caractéristiques du film pol.	Très dur, ferme et très cohésif. Excellente résistance thermique et au vieillissement.
Dureté du film polymérisé	Après 96 heures : ~ 88 Shore D à + 20 °C et ~ 74 Shore D à +80 °C avec ISO 400.

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. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces nécessaires selon les 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, soit avec doseuse/mélangeuse.
Catalyseur / Durcisseur	ACROCURE ISO 400. Pour autres durcisseurs, nous consulter.
Application / coulée	Appliquer par extrusion ou par coulée la quantité nécessaire de mélange résine + durcisseur en fonction du volume des pièces à réaliser.
Polymérisation	En règle générale le temps de polymérisation minimum permettant de manipuler les pièces est environ 6 fois supérieur au pot-life initial et pour une température donnée. Des volumes importants ou des températures plus élevées réduisent très sensiblement ces durées alors qu'à l'inverse, de faibles volumes et de basses températures (limite inférieure = +10 °C à +15 °C) les augmentent nettement.
Alternatives	Il existe d'autres versions de viscosité, pot-life et dureté différents.
Dilution / Nettoyage	Utiliser exclusivement notre solvant ACRODIS CL pour la colle non polymérisée.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 24 mois au frais (+15 °C à +25 °C) et au sec en emballage d'origine non ouvert. Après un stockage prolongé, bien mélanger la résine avant l'addition du durcisseur.
Conditionnement	Seaux métalliques de 30 kg net.
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 diphenylméthane - MDI / Nocif . Consulter la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite.
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.