

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2012

ACROBOND® PU 301**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :**

colle liquide , base PU, prise rapide

Colle polyuréthane mono-composante très claire, liquide et très rapide ; elle est exempte de tous solvants et présente une excellente résistance au vieillissement. Cette colle classée EN 204 D 4 est spécialement destinée au collage de bois en moussant légèrement lors du durcissement mais convient également pour de nombreux matériaux tels que mousse polyuréthane, polystyrène expansé, certaines matières plastiques, métaux pré-laqués, stratifiés, polyester, matériaux fibreux, liège, carton, etc. Eviter de coller deux matériaux étanches entre eux, ce qui provoquerait des retards ou défauts de polymérisation provoqués par l'absence d'humidité.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Pré-polymères polyuréthanes polymérisant avec l'humidité de l'air et des supports
Couleur	ambre
Consistance	Liquide
Densité	~ 1,12 g/cm ³
Teneur en matières sèches	> 99 % / colle exempte de solvants
Viscosité	~ 6000 mPa.s
Réactivité	Hors poisse en 25 minutes environ à 23°C et 50% HR.
Vitesse de polymérisation	Pressage / prise initiale (bois/bois) : > 10 minutes à 23°C et 50% HR.
Résistance au cisaillement	> 10 N/mm ² (EN 204 - D 1) et > 4,5 N/mm ² (EN 204 - D 4)
Caractéristiques du film polymérisé	Très cohésif et ferme, excellente tenue à l'humidité et à la température de -30°C à +80°C en continu, +100°C en pointe.
Température d'utilisation	De + 5 °C à + 35 °C

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces	Les surfaces à coller doivent être propres, non mouillées, exemptes de poussière ou de tout corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux chauffés pour éviter des variations de température trop importantes pouvant entraîner des modifications sensibles du temps de polymérisation de la colle. Sur certains supports il est possible d'améliorer l'adhérence par l'utilisation de primaires adaptés.
Application	La colle est généralement déposée par extrusion ou encolleuse en quantité suffisante sur l'une des faces à assembler (idéalement la plus compacte) pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau dont l'affichage doit se faire immédiatement et en tous cas avant le temps de formation de peau. Maintenir impérativement une pression de contact suffisante (env. 0,5 kg/cm ²) pendant le temps de prise initiale qui est de 60 minutes minimum à plusieurs heures à température ambiante selon l'hygrométrie de l'air et des matériaux. La polymérisation définitive est atteinte après environ 24 heures.
Nettoyage	Utiliser l'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	Flacons PE de 500 ml, bidons de 30 kg ou fûts de 220 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	Xn - Nocif. Contient du diisocyanate de diphenylméthane - MDI.
Toxicité	Pour tous renseignements complémentaires, consulter la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite.
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.