

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2007

ACROBOND PVC**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :****Colle de soudo-collage pour PVC rigide**

Colle thixotrope à base de solvants forts et facilement inflammables, à séchage très rapide principalement destinée au soudo-collage du PVC rigide ou de l'ABS. Cette colle est stabilisée pour résister à la décoloration à la lumière et convient de ce fait pour coller des profilés PVC rigide dans le domaine de la menuiserie PVC ainsi que pour le collage d'autres types de profilés et de plaques dans ces matières. Applications également possibles dans la PLV.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Colle synthétique en dissolution dans des solvants organiques inflammables.
Couleur / Consistance	Translucide ou teintée blanc / liquide thixotrope.
Viscosité Brookfield RVT	~ 25 000 mPa.s
Densité	~ 0,9 g/cm ³
Teneur en matières actives	~ 25 %
Consommation / Dépose	~ 350 g/m ² / par extrusion sur 1 face et affichage humide (< 1 minute).
Temps de prise initiale	~ 2 minutes.
Caractéristiques	Colle de soudo-collage à mélange solvants agressifs.
Température d'utilisation	De + 15 °C à + 25 °C
Nettoyage	Utiliser exclusivement notre nettoyant ACROdis E

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. En cas de doute relatif à la qualité de matière plastique, nous préconisons de réaliser des essais préalables.
Application	Déposer un film de colle uniforme sur l'une des faces à assembler et afficher le contre-matériau de suite ou dans les 2 minutes qui suivent la dépose. L'affichage doit en tout cas se faire avant séchage superficiel et formation d'une peau en surface afin d'assurer un bon transfert de colle lors de l'affichage.
Pressage / Séchage	Assurer un bon pressage initial lors de l'affichage et maintenir en contact (surtout en cas de tensions sur les pièces) durant le temps de séchage (diffusion des solvants) initial qui varie selon les types de matières plastiques et la température ambiante. En général les pièces présentent déjà une bonne tenue initiale après quelques minutes.
Prise finale	La manipulation ou l'usinage des pièces peut s'effectuer après 2-3 heures mais a prise finale n'est généralement atteinte qu'après 2-3 jours.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	< 24 mois au frais (+15 °C à +25 °C) et au sec en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Bidons de 12 kg net et tubes aluminium de 180 ml net x cartons de 24 pièces.
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 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.
Toxicité	Irritant.
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.