

FICHE TECHNIQUE

Edition 02 / 03.2007

ACROMELT PU 26**CARACTERISTIQUES GENERALES / DOMAINE D'UTILISATION :****Colle HM-PU souple et polyvalente**

Colle hot-melt PU réactif à très hautes performances qui se caractérise par un temps ouvert moyen, un film assez souple et une grande polyvalence. Elle trouve son utilisation pour de nombreux assemblages pour lesquels une bonne flexibilité associée à une excellente résistance thermique est exigée après polymérisation, notamment dans les pièces et équipements automobiles. Elle peut convenir pour le collage de nombreux supports fibreux, carton, papier, textiles, bois et dérivés, thermoplastiques ou thermodurcissables, supports métalliques en aluminium ou pré-laqués, etc.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique	Polyuréthane thermofusible de couleur translucide opaque à blanchâtre
Consistance	Liquide de moyenne viscosité à l'état de fusion, facilement applicable
Densité	~ 1,1 g/cm ³ (DIN 53479)
Viscosité à 130°C	~ 17000 mPa.s à 130°C (Brookfield HBDT)
Temps ouvert	~ 10 à 20 secondes selon le grammage déposé et la nature des supports
Température d'application	120°C à 140°C en général, 150°C pour des cas particuliers
Caractéristiques du film polymérisé	Ferme, très cohésif. Bonne résistance thermique (>100°C) + climatique après 3 jours.

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. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux chauffés. Si cela est possible, il est conseillé de préchauffer les matériaux pour éviter un choc thermique et augmenter sensiblement le temps ouvert et la mouillabilité.
Préparation de la Colle	Colle mono-composant prête à l'emploi. Mettre en chauffe le fondoir et/ou le pistolet.
Encollage	La colle peut être appliquée par tous types de fondeurs Hot-Melt équipés d'une bonne régulation de température et équipés d'un système d'inertage sous azote. La colle est déposée par extrusion (buses classiques ou buses à lèvres), pulvérisation ou au rouleau chauffant, en quantité suffisante, sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau dont l'affichage doit se faire de suite dans la limite du temps ouvert mentionné ci-dessus ou par réactivation thermique (Infra-Rouge) du film de colle à +70-80°C dans les 2 heures qui suivent la dépose (polymérisation progressive par absorption d'humidité). La polymérisation définitive avec l'humidité de l'air et des matériaux n'est atteinte qu'après > 72 heures. Il est important de ne pas surchauffer la colle ce qui pourrait entraîner le dégagement de produits de décomposition ainsi qu'une dégradation de la qualité de la colle.
Affichage	Afficher immédiatement sur le film de colle encore en fusion ou impérativement dans la limite du temps ouvert de la colle.
Pressage	Exercer immédiatement une bonne pression de contact pendant quelques secondes. Dès que la colle est complètement refroidie, les pièces collées sont manipulables. La prise finale pour une polymérisation complète demande cependant quelques heures à plusieurs jours selon le taux d'hygrométrie (air et matériaux).
Dilution / Nettoyage	Utiliser exclusivement notre nettoyant ACROMELT HM-PU bleu pour les fondeurs.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 12 mois au frais (+10°C à +25°C) et <u>au sec</u> en emballage d'origine non ouvert.
Conditionnement	Cartouches alu de 300 g x12, saches de 2 kg, tonnelets ou fûts sur demande.
Précautions d'emploi Etiquetage / Risques	Eviter tout contact avec le produit en fusion, porter des gants et lunettes de protection. Eviter de respirer les vapeurs et veiller à une bonne aération des postes.
Toxicité	Xn - Nocif. Fiche de Données de Sécurité disponible sur simple demande.
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.