FICHE TECHNIQUE

Edition 03 / 2018.01

ACROBOND®

A 220/3 A+B

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Colle structurale méthacrylate 1:1 très rapide, thixo, rigide.

Colle structurale méthacrylate, bi-composants pour le collage rapide, performant et durable d'inserts et de diverses pièces mécaniques rapportées (clips, charnières, etc.) dans les applications composites. Colle thixotrope convenant particulièrement pour tous les travaux d'assemblage et de montage ; elle est utilisable sur supports métalliques bruts, soit directement, soit après application préalable de primaire Acrobond® PR 2M selon le niveau de performances recherché notamment sur aluminium, acier inoxydable, cuivre ou laiton. Colle utilisable sur de nombreuses matières telles que duroplastes, composites, stratifiés polyester ou thermoplastiques rigides du type MMA, ABS, PC, PET, PUR, PVC rigide, acryliques, etc. à l'exception des polyoléfines de type PE, PP, TPE, etc. D'une façon générale, des essais préalables sont recommandés, notamment pour certaines matières non usuelles ou pour des exigences particulièrement élevées; si besoin, consultez nos services techniques. Colle 2-C facilement applicable à partir des cartouches + mélangeurs statiques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique / Couleur	*Méthacrylate de méthyle / résine: blanc crème - durcisseur: beige.*
Consistance	*Thixotrope / onctueux, très facile à appliquer par extrusion à travers les mélangeurs statiques.*
Densité	*~ 1,02 g/cm³ pour la résine - partie A, ~ 0,99 g/cm³ pour le durcisseur - partie B*
Viscosité *(Brookfield RVT)*	*~ 60000 mPa.s pour la résine et ~ 40000 mPa.s pour le durcisseur / thixotrope en mélange.*
Ratio de mélange A:B	*Volumétrique = 1:1 (résine:durcisseur / A:B)*
Temps de travail / Pot-life	*~ 3 minutes à 20°C*
Temps de maintien initial	*≥ 7 minutes à 20°C*
Temps prise initiale / finale	*~ 20 minutes à 20°C / prise finale 24 H.*
Caractéristiques du film de colle polymérisé	*Rigide et très cohésif. Dureté Shore D: ~ 80. Allongement à la rupture: ~ 35%. Résistance traction cisaillement: ~ 20-24 MPa (aluminium et inox) et ~ 10 MPa sur ABS et thermoplastiques rigides similaires (rupture des matériaux). Résistance thermique de -40°C à +100°C. Module d'Elasticité: ~1400 N/mm². Excellentes propriétés adhésives et très bonne résistance au vieillissement.*
Retrait / épaisseur de film	*< 5% de retrait en moyenne lors de la polymérisation / ≥ 200 µm et jusqu'à 5 mm maximum.*

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces *Consultez également notre fiche d'information « préparations de surfaces de divers matériaux avant leur collage » sur notre site www.acrom.fr*	*Les matériaux et surfaces à coller doivent être de qualité constante et doivent impérativement être propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et tempérés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces éventuellement nécessaires sur certains matériaux et réaliser impérativement des essais de qualification préalables en fonction de vos propres contraintes ou cahier des charges spécifiques.*
Encollage / Affichage	*Extruder les 2 composants à travers le mélangeur statique approprié à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique pour cartouches afin d'obtenir un mélange parfaitement homogène. Lors du démarrage avec un nouveau mélangeur, nous recommandons de ne pas utiliser les quelques ml initiaux qui pourraient potentiellement être en léger décalage de dosage. Ne mélanger que la quantité utilisable dans la limite du pot-life. Appliquer, par extrusion ou par injection, un film de colle régulier sur l'un des deux matériaux à assembler et afficher le contre-matériau aussitôt ou impérativement dans la limite du pot-life mentionné ci-dessus sur le film de colle encore en humeur pour assurer un bon transfert.*
Pressage	*Exercer aussitôt une légère pression pour écraser le film de colle à une épaisseur optimale de 300 ± 100 µm et maintenir les pièces ainsi collées pendant la durée minimale nécessaire à l'obtention de la prise initiale mentionnée ci-dessus. Des collages mixtes avec des rubans adhésifs peuvent être très avantageux pour assurer un bon maintien ainsi qu'un calibrage optimal de l'épaisseur de colle.*
Nettoyage	*Utiliser de préférence notre mélange solvants Acrodis CR-TF avant polymérisation du mélange.*

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	*≤ 12 mois (≥ +5°C et ≤ +20°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert.*
Packaging **Transport** 	*Cartouches 2-composants de 2x25 ml et 2x200 ml.* *Seringues 2-composants de 2x12,5 ml et autres conditionnements sur demande uniquement.* *Classification ADR: UN 1133 - ADHESIFS, Classe 3, groupe d'emballage II.*
Précautions d'emploi 	*Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité.* *Pictogrammes d'obligation du port d'équipements de protection individuelle:* 
Etiquetage règlement CLP *Pictogrammes/Mentions de danger:*  GHS02 GHS05 GHS07 **Danger**	*Mentions de danger: Liquide et vapeurs très inflammables. Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves. Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Peut irriter les voies respiratoires. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Contient méthacrylate de méthyle. Conseils de prudence: voir FDS. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Eviter tout contact direct avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection. Produit destiné exclusivement à l'utilisation professionnelle.*
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.*

Zone Industrielle des Grands Bois - 17, Rue de l'Europe - 49280 LA SÉGUINIÈRE - Tél: +33 (0)241 560 894 - Fax: +33 (0)241 757 320 - e-mail: info@acrom.fr

www.acrom.fr