FICHE TECHNIQUE

Edition 03 / 2018.01

ACROBOND A 260 MP (A+B)

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Colle acrylique modifiée, spéciale thermoplastiques difficiles.

Colle acrylique bi-composants (ratio A:B=10:1) pour le collage rapide et performant, sans préparations de surfaces, de nombreuses matières thermoplastiques à faible énergie de surface réputées très difficiles à coller. Colle liquide thixotrope convenant pour de nombreux travaux d'assemblage et de montage. Elle convient principalement pour des matériaux thermoplastiques rigides à base de polyoléfines de type PE, PP, TPE, dans une moindre mesure de caoutchouc EPDM et de Teflon® (PTFE) mais également de matières plus classiques telles que: ABS, PC, MMA, PA 6, PVC rigide, stratifiés, métaux, etc. Elle trouve ses principales applications dans tous les types d'industries, notamment dans les applications PLV, thermoformage, packaging, flaconnage, composites, électronique ou équipements automobiles. D'une façon générale, des essais préalables sont recommandés, notamment pour des matières non usuelles et des exigences particulièrement élevées ou des résistances à divers produits chimiques ou milieux; si besoin, consultez nos services.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT :

Base chimique / Couleur	Acryliques hybrides modifiés / blanchâtre laiteux
Consistance	Liquide onctueux légèrement thixotrope, très facile d'application par extrusion (mélangeurs statiques)
Densité / Point éclair	~ 0,98 g/cm^3 pour la résine et 1,08 g/cm^3 le durcisseur / Point éclair: +120°C
Viscosité (Brookfield)	~ 25000 mPa.s pour la partie résine / comp. A et ~ 45000 mPa.s pour le durcisseur / comp. B.
Ratio de mélange A:B	Volumétrique A:B = 10:1 (résine:durcisseur)
Epaisseur de film / Tg	Epaisseur de couche optimale: ≥ 200 µm et ≤ 2 mm / Température de transition vitreuse: 33°C
Temps de travail / maintien	Pot-life ou temps ouvert: ~ 3 minutes à 20°C / temps d'immobilisation ≥ 1 heure.
Temps prise initiale / finale	Pise initiale: ≥ 2 heures (manipulable avec précautions) / prise finale: ≥ 8 heures.
Caractéristiques du film de colle polymérisé	Semi-rigide (~ 55 Shore D) et très cohésif. Excellentes propriétés adhésives et très bonne résistance au vieillissement. Résistance traction cisaillement: jusqu'à 15 MPa selon supports (~7 MPa sur PE). Allongement à la rupture: ~ 5%. Bonne tenue aux chocs et à divers produits chimiques (acides et bases dilués). Résistance thermique dans une plage de température comprise entre -40°C et +80°C.

PREPARATIONS ET MISE EN OEUVRE :

Matériaux et Surfaces Veuillez également consulter 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, propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et tempérés. Réaliser impérativement des essais de qualification préalables en fonction de vos propres besoins ou cahier des charges spécifiques. Consultez notre service technique pour plus de renseignements.
Préparation de la Colle	Fixer le mélangeur statique approprié sur la cartouche, puis extruder les 2 composants à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique pour cartouches 2-C pour 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.
Encollage / Affichage	Appliquer, par extrusion ou par injection, un film de colle régulier sur l'un des deux matériaux à assembler (le plus compact généralement) et afficher le contre-matériau immédiatement ou impérativement dans la limite du pot-life mentionné ci-dessus sur le film de colle encore en humeur.
Pressage	Exercer une très légère pression de maintien pour écraser le film de colle jusqu'à atteindre une épaisseur optimale comprise entre ≥ 200 µm et ≤ 2 mm; le calibrage peut se faire par calage ou rajout de quelques grains de produits minéraux. Durée de maintien : selon données indiquées ci-dessus.
Nettoyage des outils	Utiliser de préférence notre mélange solvants Acrodis CR-TF avant polymérisation du mélange.

RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE :

Stockage	≤ 12 mois (≥ +2°C et ≤ +10°C) hors gel, **au froid** et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert; en cas de stockage supérieure à +10°C, la durée est limitée à 6 mois - ne jamais stocker à plus de 23°C !
Packaging **Transport**	Cartouches 2-composants 10:1 de 37ml ou 45 ml A+B en conditionnement standard. Classification ADR: Néant - non soumis.
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:  GHS05 GHS07 GHS08 **Danger**	Mentions de danger: Composant A: Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Composant B: Nocif en cas d'ingestion. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque des lésions oculaires graves. Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation. Susceptible d'induire des anomalies génétiques. Conseils de prudence: voir détails sur les FDS. Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/ du visage. Eviter tout contact avec la peau. Se laver les mains avant les pauses et en fin de travail. Retirer immédiatement les vêtements souillés. Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle et des professionnels.
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