

KIT COLPOZ BICOMPOSANT

Avril 2014

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Kit COLPOZ BICOMPOSANT présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Polyuréthane
Type de produit	Adhésif PU
Polymérisation	Polyaddition
Nature	Sans solvant
Composants	Bicomposant
Partie A	Résine
Partie B	Durcisseur
Application	Assemblage
Couleur (Partie A)	Beige
Couleur (Partie B)	Marron
Ratio de mélange en poids A : B	5 : 1
Ratio de mélange, en volume, A : B	3,7 : 1

Le Kit COLPOZ BICOMPOSANT est une colle polyuréthane bicomposante, sans solvant. La résine (partie A) contient des composants organiques avec des groupements hydroxyles; le durcisseur (partie B) est à base d'isocyanates.

Le mélange des deux composants suivant le ratio de 5 : 1 en poids forme par réaction chimique un produit dur élastique, sans changement mesurable de volume.

Selon l'origine des matières premières, une variation de couleur entre différents lots est possible.

APPLICATION

Le Kit COLPOZ BICOMPOSANT est utilisé pour le collage de métaux prétraités, plastiques, matériaux synthétiques, bois et mousses ou matériaux alvéolaires.

DONNEES TECHNIQUES

Partie A

RESINE :

Consistance:	liquide
Densité, g/cm ³	1,6 à 1,7
Viscosité, Brookfield - RVT, 23°C, mPa.s * méthode Henkel n°10	22 000 à 30 000

Partie B

DURCISSEUR :

Consistance:	liquide fluide
Densité, g/cm ³	1,17 à 1,27
Viscosité, Brookfield - RVT, 20°C, mPas * méthode Henkel n°10	250 à 350

Mélange (Parties A + B):

Densité et Aspect:

Consistance:	liquide
Viscosité, Brookfield - RVT, 25°C, mPas méthode Henkel n°11	8 500 à 9 500
Pot life (240g, 23 °C) , min* méthode Henkel n°21	25 à 35
Résistance initiale (23 °C), h	env. 3
Résistance finale (23°C), jours	4 à 5
Résistance en traction-cisaillement, MPa * EN 1465 /méthode Henkel n°40	> 7
Résistance en température, °C	-40 à 80
Consommation, g/m ²	200 à 400 (selon substrat)

Valeurs repérées avec * sont contrôlées.

Recommandations de mise en oeuvre

Information préalable

Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de données de sécurité** du produit afin de prendre connaissance des mesures de précaution et conseils de sécurité. Même en ce qui concerne les produits non soumis à l'obligation d'étiquetage légal, les mesures de précaution habituellement applicables aux produits chimiques doivent être respectées. Se conformer aux consignes de sécurité locales.

Préparation:

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussière, huile, graisse, ou autres contaminations. L'utilisation d'un primaire approprié aux surfaces métalliques permet d'améliorer l'adhésion et/ou la durabilité du collage. Les surfaces des matériaux plastiques doivent être nettoyées de façon à retirer les résidus d'agents de

démoulage qui peuvent être présents sur les surfaces. L'adhésion peut aussi être améliorée par ponçage ou sablage des surfaces à coller.

Application:

Avant utilisation, le composant A doit être homogénéisé lentement avec précaution.

Les 2 composants de l'adhésif peuvent être mélangés manuellement à l'aide d'un agitateur électrique ou par l'intermédiaire d'une machine de dosage 2 composants, en évitant d'emprisonner de l'air dans le mélange. Le mélange doit être de couleur uniforme. L'utilisation de l'adhésif doit être inférieure au temps limite d'application (pot life). Lorsque ce temps est dépassé, le mélange se gélifie et atteint une consistance telle que sa dépose devient trop difficile et inadaptée. Il est donc conseillé de ne préparer que la quantité nécessaire à l'application de collage et de l'utiliser avant le dépassement du pot life. Le pot life dépend de la quantité de mélange et de la température du produit. Le pot life diminue avec de plus grandes quantités de mélange et une température plus élevée. Inversement, il augmente si la température diminue. Les deux composants de l'adhésif ne doivent pas être au contact de l'humidité aussi bien pendant le stockage que pendant l'application. Un contact avec l'humidité (vapeur d'eau) entraîne un moussage de la colle qui réduira les performances du collage. Les emballages des deux composants devront donc être stockés à l'abri de l'humidité et hermétiquement fermés.

Polymérisation:

La polymérisation de la résine et du durcisseur peut se faire à température ambiante à partir de 15°C et jusqu'à des températures de 60°C sous certaines conditions. Le temps de prise pourra être diminué en augmentant la température en réduisant simultanément sur le temps ouvert, et le pot life. Pendant la polymérisation, assurer une pression de contact suffisante (empilement, presses, serrages) de façon à maintenir en place le joint de colle. Un débordement de colle à la jonction des pièces indique une bonne répartition de cette dernière.

Nettoyage:

Le produit déjà polymérisé ne peut être retiré que par des moyens mécaniques.

Classification:

Consulter la **Fiche de Données de Sécurité** pour :

Risques spécifiques
Consignes de sécurité
Réglementation transport

Stockage

Composant A

Température de stockage conseillée, °C	15 à 30
Date limite d'utilisation (dans l'emballage d'origine fermé)	12 mois

Reference 0.0

Composant B

Température de stockage conseillée, °C	15 à 30
Date limite d'utilisation (dans l'emballage d'origine fermé)	12 mois