

## Colle spéciale bi-composante constructive pour les surfaces à faible énergie comme le polyéthylène (PE), le polypropylène (PP), le téflon, l'EPDM, et bien d'autres

### Domaines d'application

Wisacoll PEPP 3000 est une colle structurale à deux composants pour les supports extrêmement difficiles à coller

- a été spécialement conçu pour le collage (sans prétraitement) des plastiques à faible énergie comme polyéthylène (PE), polypropylène (PP), PTFE (Teflon®), EPDM (caoutchouc éthylène-propylène-diène)
- toutefois, les matériaux plus faciles à coller conviennent également comme p.ex.

Matières plastiques	PVC, ABS (acrylonitrile-butadiène-styrène), PRFV, PA, PMMA, PBT, PET, PC, polystyrène, mais aussi PE, PP, PTFE et EPDM
Composites	CFK, PRFV, FPM, SMCs, gelcoat, polyuréthane, polyester et époxyde
Métaux	aluminium, fonte, acier, acier inoxydable, acier de construction, cuivre, la plupart des surfaces laquées et revêtues par poudre, métaux galvanisés à chaud et métaux galvanisés
Autres matières	bois, verre, et de nombreux supports absorbants traités avec Wi Primer V-01 ou Wi Primer V-07

- idéal pour industrie de la sous-traitance automobile, technique solaire, électrotechnique, mécanique de précision, optique, construction de machines et d'appareils, pour l'assemblage de pièces et pour de nombreuses applications industrielles et commerciales personnalisées

### Avantages du produit

- bonne adhérence, même là où d'autres colles échouent
- puissant par adhérence
- excellente résistance aux chocs, au pelage et au cisaillement
- bonne résistance aux vibrations
- bonne résistance à l'eau douce et de mer ainsi qu'à de nombreux produits chimiques
- aucun risque de corrosion
- ponçable et perçable à l'état durci
- peut être mastiqué avec de nombreuses masses de collage et d'étanchéité
- peut être peint et peut être laqué

### Base

colle réactive bi-composante à base d'acrylate hybride

### Restrictions

Non recommandé pour Polysulfones (PSU) et silicones.  
Nous vous recommandons en outre de vérifier par des essais personnels suffisants si ce produit convient aux exigences respectives.

Cela est particulièrement vrai pour les supports mous, les peintures et les mélanges de caoutchouc inhabituels.

## Produits de nettoyage

Wisaclean R 216 pour le nettoyage des surfaces adhésives non absorbantes et des résidus de produit frais. Le produit durci ne peut généralement être enlevé que mécaniquement. Pour le lavage des mains, utilisez de l'eau et du savon.

## Mise en œuvre

Les surfaces d'adhérence doivent être stables, sèches, exemptes de poussière et de graisse.

Appliquer une couche préalable sur les supports absorbants et poreux avec Wi-Pimer V-07.

Comme alternative sans solvant, utiliser Wi-Primer V-01.

Nettoyer la surface d'adhérence avec le Wisaclean R 216.

Vérifier les surfaces traitées et non absorbantes avec un test d'adhérence.

Selon la surface du matériau, il faut s'assurer que l'adhérence peut être améliorée par ponçage ou par application d'un primaire.

Ouvrir le récipient. Presser délicatement jusqu'à ce que les deux composants s'écoulent. Veiller à ce qu'aucun durcissement éventuel ne pénètre dans le tube de mélange, en particulier lorsque les cartouches sont déjà ouvertes. Ce n'est qu'ensuite que le tube de mélange statique peut être vissé.

Pour garantir un collage optimal, les deux composants doivent être soigneusement mélangés. Appliquer la colle.

Assembler les pièces à coller le plus rapidement possible. Presser les pièces ou au moins les fixer jusqu'à ce qu'une résistance fonctionnelle suffisante soit atteinte.

## Remarques

- Les premiers 2 g environ de mélange de colle par mélangeur statique ne sont pas encore mélangés de manière optimale et ne doivent donc pas être utilisés pour le collage (principe de sécurité).
- En cas d'interruption du travail, il faut veiller à ce que la colle ne reste pas trop longtemps dans le mélangeur statique (cf. point. Temps de travail max. dans le tube de mélange statique).
- En cas de travail continu, un mélangeur statique permet de vider plusieurs doubles seringues. En cas d'interruption du travail, plus longue que le temps de traitement maximal dans le tube de mélange statique, le mélangeur statique doit impérativement être remplacé par un nouveau.
- En alternative, la colle peut aussi être mélangée à l'extérieur (sans mélangeur statique) avec une spatule. Veiller à ce qu'il n'y ait pas d'air dans le mélange.
- Le produit réagit de manière fortement exothermique, c'est-à-dire que le mélange d'une grande quantité de colle peut provoquer de la chaleur et un dégagement de fumée.
- Le temps de pressage, le temps jusqu'à la résistance fonctionnelle ainsi que le durcissement à cœur dépendent dans une large mesure de la température et de la quantité appliquée L'applicateur doit

ajouter des marges de sécurité appropriées aux valeurs indicatives indiquées.

**Collage des métaux**

- Sur les surfaces lisses, un ponçage avec du papier abrasif (par ex. P 120) permet dans la plupart des cas d'améliorer l'adhérence.
- Les tôles galvanisées doivent toujours être protégées contre l'humidité stagnante permanente (formation de rouille blanche). Lors du collage, il doit être exclu que l'humidité atteigne la surface de collage !

**Densité** (mélange)

ca. 0.99 g/ml ( $\pm 0.03$  g/ml)

**Rapport de mélange**

pièces volumiques (A:B = 10:1)

**Viscosité**  
(mélange)

à faible viscosité-pâteux (ca. 25'000 - 50'000 mPa\*s); lors de la mise en œuvre, la viscosité à 15 °C est environ deux fois plus élevée qu'à +25 °C

**Topfzeit**

ca. 6 min (selon la quantité de préparation)

**Temps de mise  
en œuvre**

ca. 2.5 - 3 min (à +20 °C)

**Temps de travail max.  
dans le mélangeur  
statique**

<4 min. à +20 °C; le temps de traitement est divisé par deux à environ +30 °C et doublé à environ +10 °C

Pendant cette durée, la colle dans le mélangeur statique DOIT être entièrement renouvelée afin de continuer à garantir un mélange parfait. En cas d'interruption des travaux au-delà de cette durée, il faut donc impérativement changer le mélangeur statique !

**1<sup>ère</sup> solidité fonctionnelle**

à partir de ca. 3 - 4 h (selon l'application et la température)

**Temps de durcissement**

50 % solidité finale après ca. 2 h - 4 h, à +20 °C  
100 % solidité finale après ca. 8 h - 24 h

**Capacité de remplissage  
de la fente**

ca. 0.2 - 3.0 mm

**Epaisseur de joint  
de colle recommandée**

ca. 0.2 - 0.3 mm; l'épaisseur optimale de la couche de colle est garantie par des billes de verre intégrées. Il est toutefois possible de combler des fentes plus grandes, de l'ordre de 1 mm à 3 mm.

**Allogement de rupture**

max. 5.3 % selon ASTM D638 / DIN ISO 6892

**Résistance à la traction**

ca. 15 - 22 N/mm<sup>2</sup> selon ASTM D 1001

Resistance à la traction et au cisaillement	Matériaux	N/mm <sup>2</sup>	Matériaux	N/mm <sup>2</sup>
	HDPE	ca. 7.0 (M)	PMMA	ca. 6.5 (M)
	UHMW PE	ca. 5.0 (M)	PRFV	ca. 17.1 (K)
	LDPE	ca. 2.5 (M)		
	PP	ca. 7.5 (M)	acier laminé à froid	ca. 17.2 (K)
	PTFE	ca. 1.5 (A)	acier inoxydable	ca. 15.9 (K)
	PVC	ca. 14.1 (M)	aluminium	ca. 15.7 (K)
	ABS (acrylonitrile-butadiène-styrène)	ca. 10.5 (M)	verre	ca. 4.5 (M)

M = Rupture de matériel

K = Rupture de cohésion (rupture dans la colle)

A = Rupture d'adhérence (perte d'adhérence)

**Possibilité de peindre** Une fois entièrement réticulé, il peut être poncé et peint avec la plupart des systèmes de peinture.  
Les pièces collées ne doivent être peintes qu'après le durcissement complet de la colle. Des essais propres sont nécessaires.

**Propriété de la pellicule** tenace et dur

**Thermostabilité** à partir de -55 °C jusqu'à +80 °C (après réticulation complète)

**Témpérature d'utilisation** si possible dans le secteur +20 °C jusqu'à +25 °C

**Point d'inflammation** ca. 122 °C

**Supports** Polyéthylène (PE), polypropylène (PP), PTFE (Teflon®), EPDM (caoutchouc éthylène-propylène-diène), PVC, ABS (acrylonitrile-butadiène-styrène), PRFV, PA, PMMA, PBT, PET, PC ou polystyrène, CFK, PRFV, FPM, SMCs, gelcoat, polyuréthane, polyester et époxyde, aluminium, fonte, acier, acier inoxydable, acier de construction, la plupart des surfaces laquées et revêtues par poudre, bois, verre et de nombreux supports absorbants traités avec Wi Primer V-01 ou Wi Primer V-07. En cas d'autres surfaces, des essais personnels sont nécessaires.

**Plus d'informations**



Vous trouverez plus d'informations sur ce produit (lien vers le produit sur notre site web, fiche de données de sécurité, certificats, demandes spéciales, etc.) en consultant le code QR ISOPIN ci-contre.

Couleur	Liant (A-Composant)	blanc
	Durcisseur (B-Composant)	crème
	Mélange	crème

Article n°

Wisacoll PEPP 3000.50

**Mode de livraison /  
Quantité de contenu**

cartouches à 2 composants à ca. 50 ml / 48 g,  
Unité de Vente Conditionnée de 10 pièces  
Plus grands emballages sur demande.

**Durée de conservation**

Dans l'emballage d'origine fermé, à l'abri de la lumière directe du soleil, et dans un endroit frais et sec, idéalement entre +1 °C et +5 °C, la durée de conservation officielle est de 12 mois à partir de la date de production. La température de stockage ne doit pas descendre en dessous de +0 °C. Des températures plus élevées réduisent la durée de conservation. Lorsque le temps de stockage augmente, la viscosité s'accroît et la réactivité diminue.

**Accessoires**

Article n°	Brève description
<b>SM.37-45.SC</b>	Mélangeur statique, orange (16 éléments), pour des rapports de mélange 4:1 / 10:1 pour cartouches bi-composantes
<b>SM.37-45.CL</b>	Mélangeur statique, longue taille, orange (24 éléments), pour des rapports de mélange 4:1 / 10:1 pour cartouches bi-composantes
<b>TG 830.S50</b>	Pistolet manuel bi-composant pour cartouches bi-composantes (50 ml), pour rapports de mélange 4:1 / 10:1, S-System

**Sécurité et élimination :** prendre connaissance des fiches de données de sécurité (FDS) valables pour les produits utilisés. Respectez toutes les règles de sécurité et les instructions d'élimination.

**Attention :** Toutes les indications sont basées sur les recherches menées avec soin en laboratoire, ainsi que sur les données fournies par l'expérience pratique. Elles sont données à titre indicatif, sans engagement de notre part. Étant donné le nombre de nouveaux matériaux apparaissant sur le marché, et compte tenu des diverses méthodes de mise en œuvre sur lesquelles nous n'avons pas prise, il est bien compréhensible que nous ne puissions pas garantir la réussite de vos travaux, ni en termes de responsabilité pour pertes subies, ni en termes de droit relatif au régime des brevets d'invention. Nous vous recommandons par conséquent de vérifier, de manière adéquate et en effectuant vos propres essais, si le produit en question convient bien à l'usage que vous comptez en faire. Par ailleurs, veuillez vous référer à nos conditions de vente, de livraison et de paiement, disponibles sur [www.wisabax.ch/agb.html](http://www.wisabax.ch/agb.html). © Wisabax AG - Cette fiche technique remplace toutes les versions antérieures.

Avez-vous remarqué une formulation peu claire ou une erreur ? Nous vous remercions de votre commentaire. En cas de doute, la version en langue allemande est prioritaire.