

Colle époxy à deux composants en double seringue, pour l'industrie et l'artisanat, résistante aux intempéries, à l'eau et aux produits chimiques

Domaines d'application

Colle réactive époxyde bi-composant constructive

- pour un collage structurel rapide et permanent des métaux comme aluminium traité, cuivre, acier, laiton, de métaux peints et galvanisés et d'autres, céramique, pierre, béton, bois, verre, fibre de verre, polystyrène expansé (Styropor), de nombreux plastiques durs (y compris les matériaux renforcés de fibres et de polyuréthane) et d'autres matériaux comme par ex. graphites
- pour les assemblages de classe d'exigence élevée en matière de résistance au cisaillement, à l'humidité, au contact avec de nombreux produits chimiques tels que les acides et les bases, l'essence et autres dérivés du pétrole

Avantages du produit

- utilisable de manière polyvalente dans l'industrie et l'artisanat
- valeurs de solidité très élevées (puissant par adhérence)
- utilisation facile grâce à la double seringue (dans le rapport volume-mélange 1:1)
- réticulation contrôlée et sûre du mastic
- stable en volume (ni expansion, ni retrait)
- bonne résistance au collage à chaud
- bonne résistance chimique
- bonne résistance aux intempéries
- grâce à son spectre d'adhérence très large, le produit convient bien à la plupart des matériaux, en particulier métaux comme aluminium traité, matières plastiques renforcées à la fibre de verre, ainsi que pierre, pierre naturelle, céramique, bois, matériaux dérivés du bois, HPL etc.
- sans solvants
- compatible avec la pierre naturelle
- aucun risque de corrosion
- ponçable et perçable à l'état durci
- utilisable à l'intérieur et à l'extérieur
- durcit sans humidité (de l'air)
- peut être peint et peut être laqué

Base

colle réactive bi-composante à base de résines époxy et de durcisseur, sans solvants (sans COV)

Restrictions

- La colle est puissante et (semi-)rigide, elle ne convient donc pas pour les joints de collage importants soumis à une dilatation (thermique). C'est notamment le cas du verre, même si l'adhérence du verre est bonne en soi. Nous nous ferons un plaisir de vous conseiller sur le collage élastique.
- En général, l'aluminium vierge ne peut pas être collé de manière durable et résistante au vieillissement. L'aluminium doit être soit laqué, anodisé ou prétraité d'une autre manière (chimiquement).
- Nous vous recommandons en outre de vérifier par des essais personnels suffisants si ce produit convient aux exigences respectives.

- Ne convient pas pour PE, PP, PTFE (Teflon[®]), bitume et supports contenant des cires. Non recommandé pour verre et miroirs.

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

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !
Acclimater le produit avant l'application.

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

Nettoyer les surfaces non absorbantes avec 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. Après le ponçage, nettoyer à nouveau (poussière de ponçage).

- Ouvrir la double seringue à l'avant en la dévissant, visser le mélangeur statique et (selon la version) presser la colle à la main ou à l'aide d'un pistolet approprié.
- Il est également possible de pulvériser la quantité de colle souhaitée sans mélangeur statique sur une tôle plate ou un plastique et de la mélanger de manière homogène à l'aide d'une spatule. Veillez à ce qu'il n'y ait pas d'air dans le mélange.
- Appliquer la colle fraîchement mélangée sur la zone de collage de manière à ce que les deux surfaces de collage soient suffisamment imprégnées de colle.
- 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.
- 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.

- Le cas échéant, protéger les parties qui ne doivent pas être collées par une feuille en PE.

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.
- Collages d'aluminium, de cuivre, de laiton : uniquement sur des surfaces prétraitées chimiquement ou peintes; ces matériaux ne peuvent pas être collés de manière durable et résistante au vieillissement sans un traitement préalable approprié des surfaces de collage.
- 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 !

Collage du bois

- Pour les collages de bois, l'humidité du bois ne doit pas être supérieure à 15 % ni inférieure à 8 %.
- La pression de pressage doit être $>1 \text{ N/mm}^2$. L'expérience montre que la résistance finale augmente avec la pression de pressage.

Couleurs

Liant (A-Composant)	incolore-transparent
Durcisseur (B-Composant)	incolore
Mélange (Film durci)	transparent

Densité

Liant (A-Composant)	ca. 1.15 g/cm^3
Durcisseur (B-Composant)	ca. 1.16 g/cm^3
Mélange	ca. 1.15 g/cm^3

Dureté Shore D

ca. 80 (film durci, selon DIN 53505)

Rapport de mélange

pièces volumiques (A:B = 1:1)

Viscosité

Liant (A-Composant)	20'000 - 40'000
Durcisseur (B-Composant)	15'000 - 35'000
Mélange (à +20 °C)	moyennement visqueux (~5'000 - 10'000 mPa*s)

Lors de la mise en œuvre, la viscosité à 15 °C est environ deux fois plus élevée qu'à +25 °C.

Durée de vie en pot

ca. 5 min à +20 °C

Le temps de travail, la durée d'utilisation, les temps de pressage nécessaires, etc. ne peuvent être déterminés avec précision que par des essais personnels, car ils sont fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de préparation, la quantité appliquée et d'autres critères. Les durées indiquées ci-dessous sont purement indicatives. Le transformateur doit inclure des marges de sécurité appropriées.

Temps de mise en œuvre

ca. 3 - 5 min

Les pièces à assembler doivent être collées entre elles avant que la durée de vie en pot ne soit atteinte.

1^{ère} solidité fonctionnelle	à partir de ca. 20 min	
Temps de durcissement	80 % solidité finale après ca. 3 h, à +20 °C 100 % solidité finale après ca. 24 h	
Resistance à la traction et au cisaillement	ca. 25 N/mm ²	
Propriété de la pellicule	tenace et dur	
Comportement thermique	Conductivité thermique	ca. 0.1 W/(m*K)
	Coefficient de dilatation thermique	ca. 60 - 120 x 10 E ⁻⁶ K ⁻¹
Comportement électrique	Résistance à la diélectricité	ca. 50 - 90 kV/mm
	Résistance de contact speciale	ca. 3 - 5 x 10 E ¹² Ω/cm
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.	
Thermostabilité	à partir de -40 °C jusqu'à +120 °C (après réticulation complète) même à une température plus élevée pendant un court laps de temps	
Température d'utilisation	optimal à +20 °C	
Supports	Aluminium traité, acier, acier galvanisé, bois, matériaux dérivés du bois, HPL, corian, plaques de plâtre armé de fibres, pierre naturelle, marbre, granit, béton, maçonnerie compacte, céramique, émail, matières plastiques renforcées à la fibre de verre, PVC rigide, époxy, panneaux décoratifs en polyuréthane et en polystyrène expansé, polyester, de nombreuses matières thermoplastiques et thermodurcissables (sauf PE et PP) et beaucoup d'autres matériaux. 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.
N° d'article + Tailles des emballages (unité de mélange)	PX 2000.25 - seringues doubles à 25 ml / 28 g	
Accessoires	SM 25-50.SU - mélangeur statique	
Durée de conservation	Dans son emballage d'origine fermé, à l'abri des rayons directs du soleil et dans un endroit sec, entre +15 °C et +25 °C, la durée de conservation officielle est de 12 mois à partir de la date de production. Lorsque le temps de stockage augmente, la viscosité s'accroît et la réactivité diminue.	

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 pris, 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. © 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.