



## RÉPARATION POUR MÉTAL COLLAGE D'ÉLÉMENTS

### GÉNÉRAL

CODE	DESCRIPTION
PBA195	Réparation pour métal collage d'éléments 195 ml



### DESCRIPTION

L'adhésif pour le collage des panneaux est un système d'adhésif époxy structural à deux composants destiné à être utilisé pour le collage des panneaux métalliques et composites. L'épaisseur de la ligne de collage est contrôlée par des billes de verre de 0,25 mm incluses dans l'adhésif.

Le système adhésif 2:1 est disponible en 50 ml, 220 ml côte à côte ou en cartouche universelle de 195 ml. La cartouche universelle peut être utilisée avec un pistolet de calfeutrage 1-k avec un ratio de déclenchement élevé (recommandé 26:1).

### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Durcissement à température ambiante, accélération à la chaleur possible
- Temps ouvert long de 60 minutes, manipulation en 4 heures à 23°C, durcissement complet en 24 heures.
- L'épaisseur de la ligne de collage est contrôlée par des billes de verre de 0,25 mm.
- Résiste à des températures allant jusqu'à 230°C dans les fours de peinture automobile, d'apprêt par poudrage et de peinture.
- Soudable par points (non durci !)
- Excellente protection contre la corrosion
- Absorption d'énergie élevée et très bonnes performances en cas de collision

### PROPRIÉTÉS NOMINALES DES COMPOSANTS

	(A-Part)	(B-Part)
Chimie	Epoxy	Amine
Couleur	Noir	Tan
Consistance	Pâte visqueuse	Pâte visqueuse
Densité, g/ml	1,08	1,13
Rapport en poids	1,9	1,00
Rapport en volume	2,0	1,00
Odeur	Aucun	Légère amine

### CARACTÉRISTIQUES DE POLYMÉRISATION TYPIQUES DE L'ADHÉSIF MÉLANGÉ

Temps d'ouverture	@ 23° C	60 min
Temps de travail	@ 23° C	90 min
Temps de manipulation	@ 23° C	4 heures
Durcissement complet	@ 23° C	24 heures



## RÉPARATION POUR MÉTAL COLLAGE D'ÉLÉMENTS

**Temps ouvert**, également appelé "temps de mouillage" ou "durée de vie en pot". Le temps pendant lequel l'adhésif est suffisamment humide pour adhérer à un second substrat placé dans le lit d'adhésif. Le temps ouvert dépend de la température. Toutes les données indiquées ont été mesurées à 23°C.

**Temps de travail** Pendant le temps de travail, la partie déjà assemblée peut encore être repositionnée. Ne pas démonter l'assemblage collé.

**Temps de manipulation** Lorsque l'adhésif est suffisamment dur pour tenir tout seul. La résistance à la manipulation des pièces fraîchement collées dépend du type et de la hauteur des forces extérieures qui ont un impact sur le collage. En règle générale, une résistance de 0,75 à 1MPa est nécessaire. Dans tous les cas, les forces de pelage qui affectent le collage doivent être réduites autant que possible. La pièce doit être serrée ou fixée jusqu'à ce que la résistance du collage soit atteinte.

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES DE L'ADHÉSIF POLYMÉRISÉ

	Valeur	Méthode d'essai
Résistance à la tractionMPa @ 23°C	30	ASTM D-638
Module d'Young, MPa @ 23°C	4550	ASTM D-638
Allongement, en %.	3	ASTM D-638
Rapport de Poisson, @ 23°C	0,28	ASTM E-132
Absorption d'eau, %	2,9	ASTM D-570
Dureté Shore, D	80	ASTM D-2240
CLTE, 10-6/°C @ -30°C à 0°C	67	ISO MAT-2208
CLTE, 10-6/°C @ 100°C à 130°C	155	ISO MAT-2208
Température de transition vitreuse, °C		
G' Début	49	ASTM E-1640
G" Pic	-80, -50, 57	ASTM E-1640
Tan Delta Pic	-80, -49, 73	ASTM E-1640

Les propriétés physiques sont des valeurs, basées sur des matériaux testés dans nos laboratoires, mais elles sont sujettes à une déviation standard d'un échantillon à l'autre. Les valeurs typiques ne doivent pas être interprétées comme une analyse garantie d'un lot spécifique.

### GUIDE D'APPLICATION

Cure	Durcissement à température ambiante ou accéléré par la chaleur (max. 150°C)
Épaisseur optimale de la couche de liaison	0,25mm (billes de verre incorporées)
Cuisson de la peinture	jusqu'à 230°C
Remplissage de l'espace	Très bonne qualité
Résistance à l'affaissement	Pour les applications verticales
Consommation, cordon rond de 1/4" de diamètre	app 35g / m
Consommation, cordon rond de 1/2" de diamètre	app 141g / m



## RÉPARATION POUR MÉTAL COLLAGE D'ÉLÉMENTS

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

Substrat	Préparation de la surface - durcissement à l'air ambiant	Préparation de la surface - Polymérisation à chaud
Métal	Abrasion et dégraissage	Abrasion et dégraissage
Composite (SMC, RTM, CFRP)	Abrasion	Essuyage au solvant

### RÉSISTANCE AU CISAILLEMENT PAR RECOUVREMENT

Substrat	Valeur de cisaillement par recouvrement [MPa]	Mode de défaillance
Acier laminé à froid (1,5mm)	27,8	Rupture de cohésion
Acier laminé à froid (0,8mm)	23,7	Déformation de l'acier
Acier galvanisé par immersion à chaud (0,7mm)	12,6	Déformation de l'acier
Acier galvanisé allié (0,7mm)	18,5	Rupture cohésive
Alliage d'aluminium 6111 (0,9mm)	11,3	Rupture mixte (COH/ADH)
Alliage d'aluminium 5052 (0,6mm)	12,4	Rupture mixte (COH/ADH)
ABS	3,0	Défaillance du support
SMC	8,8	Défaillance du support

Conditions d'essai : préparation : Essuyage au solvant, Abrasion orbitale (80rgd), Ligne d'adhérence : 0,25mm, Durcissement : 1w@23°C, Température d'essai : 23°C, Vitesse de la traverse : 13mm/min

### TRAITEMENT

L'adhésif pour le collage des panneaux contient des ingrédients qui peuvent être nocifs s'ils sont manipulés de manière inappropriée. Il convient d'éviter tout contact avec la peau et les yeux et de porter l'équipement et les vêtements de protection nécessaires.

Les fiches de données de sécurité contiennent des informations relatives à la santé et à la sécurité qui vous permettront d'élaborer des procédures de manipulation du produit appropriées pour protéger vos employés et vos clients.

### PACKAGING

L'adhésif pour le collage des panneaux est fourni en cartouches de 195 ml.

### VIE EN RAYON

L'adhésif de collage de panneaux a une durée de conservation de 24 mois à partir de la date de remplissage, lorsqu'il est stocké à l'intérieur entre 15° et 32°. Après la distribution, le mélangeur usagé doit rester attaché à la cartouche pour garantir l'étanchéité à l'humidité.