

Köramelt 826



Colle hot-melt PU Réactif

- Colle destinée à au collage de nombreux supports synthétiques ou fibreux, matières plastiques (même certains duromères)
- Convient particulièrement à la sous-traitance automobile
- Produit très polyvalent
- Bonne tenue thermique (test WPS 68)
- Temps ouvert moyen à long

Colle thermofusible de type polyuréthane réactif, spécialement destinée au collage de nombreux supports tels que acier laqué, aluminium, bois et dérivés, matières fibreuses pressées, mousses PUR et PVC, ABS, PVC souple et rigide ainsi que certains duromères.

Elle est essentiellement utilisée dans des applications en sous-traitance automobile du fait de la bonne tenue en température et l'industrie en général.

Elle se caractérise par son temps ouvert moyen à long et sa faible dureté. Excellente résistance au vieillissement et à la température selon les types de matériaux (test WPS 68).

Produit particulièrement polyvalent.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Polyuréthane		
Couleur	Transparent légèrement jaunâtre		
Consistance	Liquide peu visqueux à l'état de fusion		
Densité	≈ 1,15	g/cm ³	DIN 53 479
Viscosité	≈ 17000	mPa.s à 130°C	Méthode Kö – 100 026 (Haake)
Consommation	≈ 30 - 80	g/m ²	Selon le type de support
Résistance en température	≈ 180	°C	WPS 68



MISE EN OEUVRE

Température de travail

+ 120°C à + 150°C

Préparation des surfaces

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussières et de tout corps gras.
Stocker les matériaux et travailler dans des locaux chauffés (> 18°C) pour éviter des variations de température trop importantes. Si cela est possible, il est conseillé de préchauffer à environ 40°C les supports métalliques pour améliorer la mouillabilité et éviter un phénomène de glaçage.

Enduction

La colle peut être appliquée par tous types de fonderies hot-melt équipés et prévus pour les thermofusibles polyuréthanes, travaillant sous azote et disposant d'une régulation de température.

Elle est déposée par extrusion, par fibrisation ou par encolleuse à rouleau, en quantité suffisante, sur l'une des faces à assembler pour assurer un bon transfert sur le contre matériau dont l'affichage doit se faire dans la limite du temps ouvert. Il est important de maintenir dans cette phase une température minimale de 70°C.

Maintenir impérativement une pression de contact suffisante pendant le temps de prise qui est généralement de l'ordre de quelques minutes.

Après refroidissement de la colle, l'assemblage ainsi réalisé a une très bonne prise initiale.

La polymérisation définitive est fonction de l'humidité de l'air et des matériaux et est généralement atteinte, selon le type de collage après 3 à 8 jours environ.

Remarques :

Il est généralement possible de procéder par réactivation thermique (Infrarouge) du film de colle dans les 3 à 5 heures qui suivent la dépose.

Il est important de respecter la température de travail indiquée. Une surchauffe de la colle entraînerait une dégradation de la qualité du produit ainsi que le dégagement de produits de décomposition.

PRODUITS DE NETTOYAGE

Pour le nettoyage du fonderie et des conduites utilisé exclusivement notre Köramelt RH

SECURITE

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé. Le port de gants et de lunettes de protection est conseillé.

Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, veuillez respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Pour de plus amples renseignements, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES

Stockage

Ne pas stocker plus de 12 mois

Stocker au sec dans l'emballage d'origine non ouvert à une température comprise entre + 10°C et + 30°C.

Manipulation

Nous conseillons le port de gants et de lunettes de protection pour le personnel travaillant au poste d'application

CONDITIONNEMENT

Cartouche de 300 g Net (carton de 12 cartouches)
Hobcock de 20 kg Net

NUMERO PRODUIT

C 11826

Consulter la Fiche de Données de Sécurité pour toutes informations relatives à la sécurité d'emploi, de manipulation et de mise en oeuvre

Notes à l'utilisateur : 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 vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit 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. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.



Agence en France
KÖMMERLING CHIMIE Sàrl
15, rue de la Côte 67700 SAVERNE
Tél +33 (0)388 025 200 - Fax +33 (0)388 025 218

Courriel : info.france@koemmerling.com
Internet : www.koe-chemie.com



DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat: 01 100 044853
ISO 14001:2004
Zertifikat: 01 104 053913
OHSAS 18001:1999
Zertifikat: QA 05 116 4030