

Körabond PR 262



Primaire / promoteur d'adhérence

- **Primaire / Promoteur d'adhérence pour les thermoplastiques (TPE) du type Santoprène, PP/EPDM, SEBS, PP et certains PEHD**
- **A utiliser en combinaison avec les colles et mastics polyuréthannes**
- **Bonne résistance au vieillissement lorsqu'il est utilisé avec notre Köracur TH 240**

Primaire destiné au traitement avant collage de matières thermoplastiques de type TPE (Santoprène, PP, SEBS, etc.). Il doit être utilisé juste avant collage en combinaison avec différentes colles ou mastics polyuréthannes, polyoxypropylènes ou encore comme promoteur d'adhérence avant la pose d'adhésifs double-face de type LOHMANN.

Les meilleurs résultats sont obtenus si les pièces enduites de primaire peuvent être réchauffées ou séchées un court instant à une température supérieure à +80 °C avant l'application des colles / mastics.

Il est possible voire souhaitable de travailler le primaire PR 262 avec addition de 2 à 3% de Köracur TH 240 pour améliorer la résistance au vieillissement.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Résines synthétiques en dissolution dans des solvants inflammables	
Couleur	Translucide / jaunâtre	
Consistance	Très liquide (effet de gel possible à basse température, réversible au bain marie)	
Densité	0,87	g/cm ³
Viscosité	20	secondes
Matière sèche	3	%
Consommation	50	g/m ² humide
Temps de séchage	2 à 8	minutes
Apparence du film	Bonne tenue à l'humidité et à la température avec 3% de Köracur Th 240	
Temps ouvert	Les meilleurs résultats sont obtenus dès séchage du film. Ne pas dépasser 20 minutes	



MISE EN OEUVRE**Température de travail**

15 °C à 35 °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 secs et chauffés pour éviter des variations de température trop importantes qui pourraient entraîner un dépôt d'humidité par condensation.

Enduction

Le primaire est déposé par coulée, puis étalé au feutre ou par application au rouleau ou pinceau sur la matière plastique.

Respecter un temps d'aération suffisant pour permettre l'évaporation complète des solvants avant de réaliser la dépose de la colle ou de l'adhésif double-face. Le temps de séchage peut être sensiblement réduit par l'apport d'une source de chaleur du type infrarouge ou ventilation d'air chaud, ce qui favorise très nettement l'adhérence sur les polyoléfinés.

Remarque :

Lors d'une utilisation en deux composants, il faut soigneusement mélanger le Köracur TH 240 au primaire à l'aide d'un agitateur à hélice en faisant attention à ne pas utiliser une vitesse trop excessive. Ce mélange doit être utilisé dans la limite du pot-life qui est d'environ 24 heures.

Veiller à appliquer les colles ou mastics de suite et ne pas dépasser le temps ouvert ce qui pourrait sérieusement abaisser le niveau de tenue du complexe ainsi enduit.

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Nettoyage de tâches de colle fraîches : Körasolv XL

SECURITE**Classification de danger / étiquetage**

Produit contenant des solvants inflammables et nocifs par inhalation.

Marquage légal / Risques

Le produit est étiqueté conformément aux normes européennes actuellement en vigueur.

a) Inflammabilité: Facilement inflammable

b) Toxicité: Nocif

Eviter le contact direct du produit non polymérisé. Le port de gants, d'un masque et de lunettes de protection est vivement conseillé. Veiller à une très bonne aération des postes de travail. 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 9 mois

Ne pas stocker sous 10 °C ni au-dessus de 30 °C et protéger du gel.

CONDITIONNEMENT

Bidon de 4 Kg net

Autre conditionnement possible

NUMERO PRODUIT

Veillez consulter la Fiche de Données de Sécurité qui est à votre disposition sur simple demande écrite

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.

