



FICHE TECHNIQUE : METAL WELD

50 ML

Metal Weld est une nouvelle génération de colle méthacrylate bi-composant qui convient parfaitement pour l'assemblage structurel d'à peu près tous les métaux ferreux et non ferreux ainsi qu'une large gamme de matériaux composites.

Base : Méthacrylate de méthyle bicomposant

Masse volumique / densité : $\pm 970 \text{ kg/m}^3$

Consistance : Pâteuse

Dureté : 75 (Shore D)

Résistance à la traction : $\pm 34 \text{ N/mm}^2$

Allongement à la rupture (%) : 5,5%

Résistance au cisaillement : 26 N/mm^2 (suivant ASTM D-1002)

Résistance à la température : -40°C jusqu'à $+120^\circ\text{C}$

Résistance aux UV : Bonne

Résistance à l'eau : Excellente

Résistance aux solvants : Moyenne

Résistance au fluage (stabilité) : Moyenne à bonne

Rétrécissement : $< 4\%$ après séchage à cœur

Conditions d'application : $+5^\circ\text{C}$ jusqu'à $+35^\circ\text{C}$

Type de surface : Acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium, gelcoats, ABS, polyester, PVC, styrène, carbone, magnésium, revêtements

Préparation de la surface :

La surface doit être propre, sèche et dégraissée. Nettoyer la surface avec Innotec [Multisol](#). Metal Weld peut s'utiliser sans application préalable d'un primaire. Conseil: Il est recommandé de poncer les pièces à coller avec des abrasifs non oxydants.

Méthode d'application :

S'assurer d'avoir à portée de la main tous les outils nécessaires pendant le collage. Visser l'embout mélangeur sur la cartouche double. A la première utilisation d'une nouvelle cartouche, il faut toujours faire sortir les 2 premiers centimètres sans les utiliser, afin de garantir une proportion de mélange optimale du produit. Appliquer un cordon de Metal Weld sur les pièces à coller, puis étaler le produit en couche mince et uniforme à l'aide d'une spatule en plastique. Assembler les pièces à coller et les serrer et fixer en position au moyen de serre-joints. Enlever éventuellement la colle excédentaire à l'aide d'une spatule. Temps de serrage recommandé: 2 heures au minimum (à 20°C). Après l'enlèvement des serre-joints, la réparation peut être terminée. Après emploi, il faut enlever l'embout mélangeur et refermer la cartouche en remettant le bouchon dans sa position d'origine!

Temps de repositionnement : 8-10 minutes (à 20°C)

Temps de serrage : 2 heures

Sec au toucher : 25 minutes

Temps de séchage : La résistance finale est atteinte après env. 24 heures.

Couche minimale conseillée : 0,25 - 0,5 mm

Peinture :

Après ± 4 heures, avec à peu près tous les systèmes de primaire et peinture modernes. Metal Weld doit toujours être dégraissé avec Innotec [Multisol](#) et, de préférence, également être poncé légèrement (à cause de la grande variété de systèmes de peinture, il est recommandable de faire d'abord un essai).

Nettoyage du matériel : Avec Innotec [Multisol](#)

Nettoyage des mains : Avec Innotec [Safe Hand Clean Plus](#) et de l'eau

Conservation : 9 mois dans l'emballage d'origine fermé

Conditions de stockage : A conserver au frais et au sec

Type de batchcode : G

Particularités : Les plastiques à 'basse énergie' telles que le thermoplastique et les polyoléfines ne peuvent pas être collés!