



ICEMA[®] R 145/31

TYPE DE PRODUIT

Colle polyuréthane monocomposante, sans solvant, durcissable à l'humidité.

DOMAINE D'APPLICATION

Collages sur différents supports, pour travaux d'assemblage. L'**ICEMA[®] R 145/31** adhère sur les métaux tels que acier galvanisé, acier, acier revêtu, aluminium, métaux non ferreux, sur plastiques thermodurcissables, polyester renforcé, PVC rigide, ABS, SAN, PA, PC, PMMA, bois et dérivés du ciment.

REMARQUES

Du fait du nombre important d'applications possibles, et de la réaction de la colle avec les supports, il est recommandé de faire un test au préalable.

DONNEES TECHNIQUES

Densité à 20° C	1,13 ± 0,03 g/cm ³
Viscosité à 20° C	7200 ± 480 mPas
Temps ouvert :	(à 20° C, 50 % d'humidité relative)
▪ sans pulvérisation d'eau	environ 45 minutes
▪ avec pulvérisation d'eau	environ 15 minutes
Couleur:	jaune orange (≈ RAL n° 2000)
Toxicologie.....	voir fiche de sécurité
Diluant	pas de dilution nécessaire
Agent de nettoyage.....	ISA-Verdünnen 1 (nettoyage de l'équipement)
Consommation	100 - 200 g/m ² , selon supports
Température d'application	minimum 20° C
Conservation.....	6 mois dans un local sec, entre + 5 et + 25° C, dans les emballages d'origine, non ouverts. Les emballages ouverts doivent être utilisés très rapidement. Toujours refermer après utilisation.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Général

L'**ICEMA® R 145/31** durcit en présence de l'humidité pour former un joint solide et élastique.

Bien que l'humidité de l'air soit suffisante pour le durcissement, on peut être amené à pulvériser de l'eau sur les supports. L'influence de la température et de l'humidité sur la vitesse de prise doit être vérifiée spécifiquement pour chaque support.

Un excès d'humidité et/ou une température plus élevée accélère le processus de durcissement, mais réduit le temps ouvert, ainsi que la durée de vie de la colle dans le matériel d'encollage. Les temps donnés dans cette fiche n'ont qu'une valeur indicative.

Précautions particulières

Du dioxyde de carbone se forme pendant le durcissement, et peut engendrer un gonflement du joint. Ce gonflement dépend de la quantité de colle, du type de support, de la température, de la pression exercée et de l'humidité. Cette propriété est mise à profit dans certains types d'assemblages (effet joint nourri).

La mousse formée pendant le durcissement du joint pénètre naturellement dans les supports poreux (type PSE) quelque soit la viscosité du produit. Dans le cas de PS extrudé (type XPS), la pénétration dans le support n'est atteinte que si la viscosité reste inférieure à 8000 mPas (20° C).

Si les 2 supports sont de haute densité (ex. XPS / Feuille d'alu), il peut y avoir cloquage du joint, car la mousse ne peut pas s'expanser librement. Dans ce cas, il faut pratiquer des fentes d'aération (1 à 2 mm de profondeur) dans le matériau.

Procédé d'application

L'**ICEMA® R 145/31** est appliqué en simple face au moyen de rouleaux manuels, spatule crantée, machine de dépose en cordons, de pulvérisation sans air. En cas de pulvérisation, prévoir une hotte d'aspiration.

Addition d'eau

Pour accélérer le durcissement, et éviter les variations d'humidité de l'air ambiant, il est recommandé de pulvériser une fine pellicule d'eau à la surface du support. En général, la pulvérisation se fait sur le support déjà encollé. Dans certains cas, les 2 supports peuvent être humidifiés.

Assemblage et pressage

Les supports encollés doivent être assemblés et pressés après la dépose de colle, dans la limite du temps ouvert. Le pressage doit être maintenu jusqu'à durcissement de la colle, il doit être suffisant pour maintenir les 2 supports en contacts. La colle ne nécessite pas de pression pour durcir. La pression sera donc adaptée à la résistance à l'écrasement des matériaux collés.

Temps de pression

Les temps de pression sont fonction de la température et du degré d'humidité. Ci-dessous, les valeurs moyennes de pressage avec pulvérisation d'eau :

à	+ 20° C	environ 90 minutes
	+ 40° C	environ 60 minutes
	+ 60° C	environ 30 minutes

Ces temps de pressage permettent une manipulation sans risques des éléments collés, les propriétés finales du collage sont atteintes après plusieurs jours.

Les temps optimum de pressage doivent être déterminés à chaque fois, contacter nos services techniques pour plus d'informations.

EDITION : **02.05.1996** (annuler toute fiche antérieure)

DATE D'IMPRESSION :

Éditée par Dr K. Horeis, SBU Engineered Systems/Automotive, Structural Lab3.2

Avis important :

Les informations contenues dans ce bulletin technique sont basées sur des tests dans nos laboratoires et nos expériences dans la pratique. L'utilisateur de nos produits est tenu d'effectuer lui-même des tests appropriés pour déterminer la conformité de nos produits aux spécifications souhaitées. Notre responsabilité est limitée à nos conditions de vente et de livraison. Nous nous tenons à l'entière disposition de l'utilisateur pour toute collaboration technique.

H.B. Fuller France S.A.

BP 309 – 76136 Mont-Saint-Aignan

Téléphone : 02 35 12 36 60 - Fax : 02 35 12 36 69