



RPM50

COLLE RÉPARATION PLASTIQUES

1 minute

La colle réparation plastique **RPM50** est un adhésif bi composant à base de polyuréthane, thixotropique, de couleur noir, inodore, qui est opéré à température ambiante et qui a été spécialement conçu pour le collage structural d'une grande variété de matériaux comme les thermoplastiques, les plastiques thermodurcissables, l'acier, l'aluminium, le ciment, le bois et le verre.



Base chimique	Polyuréthane
Couleur	Noir
Dureté	80D
Viscosité	Thixotropique
Ratio de préparation	Prêt à l'emploi
Volume	50 ml / 50 cc
Conditionnement	Cartouche



TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de manipulation

1 minute

Temps avant ponçage

20 minutes

Temps avant peinture

60 minutes

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

PROPRIÉTÉS	COMPOSANT A	COMPOSANT B	MÉLANGE
Base chimique	Polyol	MDI	Polyuréthane
Rapport du mélange au volume	1,00	1,00	
Rapport du mélange au poids	0,84	1,00	
Couleur	Noire	Ambre	Noire
Apparence	Liquide	Liquide	Thixotropique
Viscosité (mPas)	2.500	3.000	50.000
Densité relative	0,98	1,17	1,08
Température d'application (°C)			+10 / +30
Temps de travail			60 sec
Temps de collage			5 min
Temps de réaction complète			240 min
Temps de la réaction exothermique (°C)			80
Dureté (Shore)			80 D
Élongation (%)			15%
Température de service (°C)			-36 / +100
Temps de conservation (mois)			12
Température de stockage (°C)			+20 / +30



RPM50

COLLE RÉPARATION PLASTIQUES

1 minute



TRAITEMENT

- La force et durabilité des joints dépendent d'un prétraitement adéquat des surfaces devant être collées. Au minimum, les surfaces collées devraient être nettoyées avec un bon produit dégraissant de façon à enlever toutes traces de poussières, saletés, huiles ou graisses.
- Le prétraitement de matériaux thermoplastiques comme le PVC, polycarbonate, polypropylène, PMMA, etc., peut être fait en utilisant un mélange léger d'éthers ou d'iso propanol. Il n'est pas recommandé d'utiliser des solvants forts, car ils pourraient endommager les surfaces en plastique.
- Pour tout autre surface, l'acétone ou le trichloréthylène peuvent être utilisés pour le prétraitement. Ne jamais utiliser le pétrole ou tout autre solvant.
- Quand c'est possible, effectuer une abrasion mécanique pour enlever la peinture des surfaces (si nécessaire) et pour augmenter la force et le maintien de la colle. Laisser sécher la surface prétraitée avant d'appliquer l'adhésif.



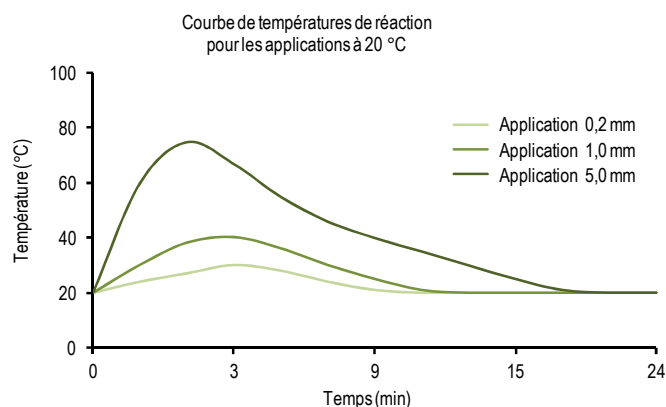
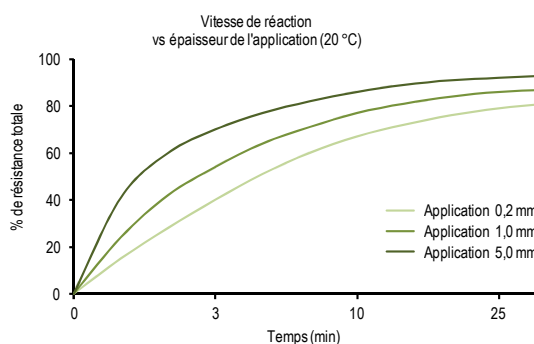
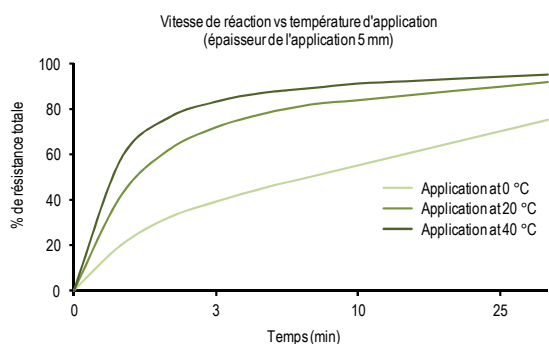
APPLICATION DU PRODUIT

- La colle réparation plastique **RPM50** est disponible en cartouches bi composantes (côte à côte).
- Le mélange devrait être fait par un mélangeur statique composé au minimum de 16 éléments. Un nombre inférieur d'éléments ne permettrait pas un mélange complet. Un nombre supérieur d'éléments augmenterait la vitesse de la réaction chimique pour le durcissement du produit. On utilise le mélangeur statique pour une unique utilisation seulement.
- Les cartouches bi composantes peuvent être utilisées avec des applicateurs manuels ou des outils pneumatiques spécifiques, dépendant de la capacité et de la forme des cartouches.
- Le mélange doit être appliqué directement du mélangeur sur la surface prétraitée et sèche. La couche optimale d'adhésif qui garantie la plus grande résistance du joint devrait avoir une épaisseur de 0,5mm minimum. Les surfaces doivent être unies avant que l'adhésif sèche et collées avec une pression ferme sur la surface de collage.



MÉCANISME DE REACTION

- La vitesse de la réaction de durcissement est principalement influencée par deux facteurs: la température d'application et l'épaisseur de l'application. Étant de réaction exothermique, la vitesse diminue en même temps que l'épaisseur et la température d'application diminuent.
- Même en étant de mesure inférieure, la sous couche est influencée pas la vitesse de la réaction. Les matériaux ayant un coefficient de conductivité thermo élevé auront tendance à ralentir la réaction.
- On atteint la température maximale de la réaction dans les applications ayant une épaisseur de 5 mm et celle-ci sera toujours inférieure à 80°C.





RPM50

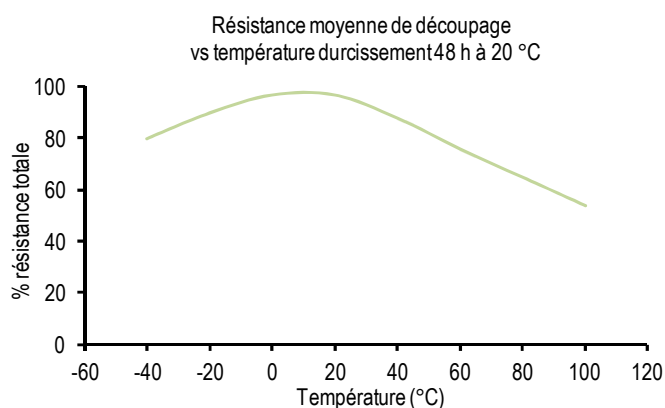
COLLE RÉPARATION PLASTIQUES

1 minute



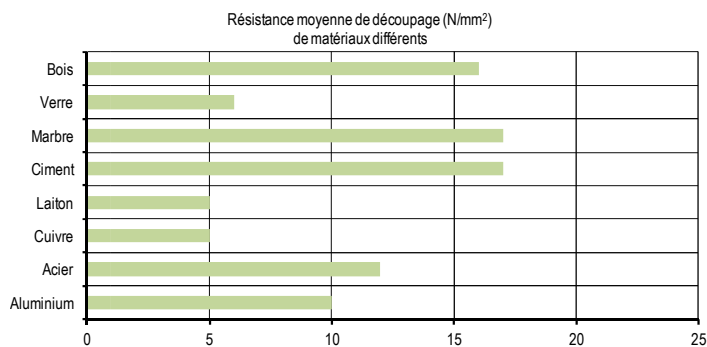
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT APRES DURCISSEMENT

- Les valeurs qui suivront ont été obtenues par des tests effectués sur des échantillons standard, faits par le collage superposé d'échantillons de matériaux différents et de dimensions 100 × 20 × 20 mm avec une surface d'adhésion de 20 × 20 mm.
- Les valeurs, obtenues par des méthodes standards sur des lots typiques, sont exclusivement offertes comme information technique, et non comme information spécifique sur les produits.
- En tout les cas, ce sera à l'utilisateur d'essayer le produit pour des situations spécifiques, pour ensuite donner son approbation finale.

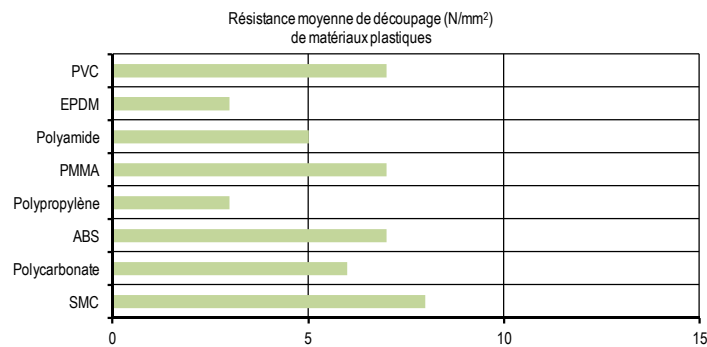


PROPRIETES PHYSIQUES A 20 °C

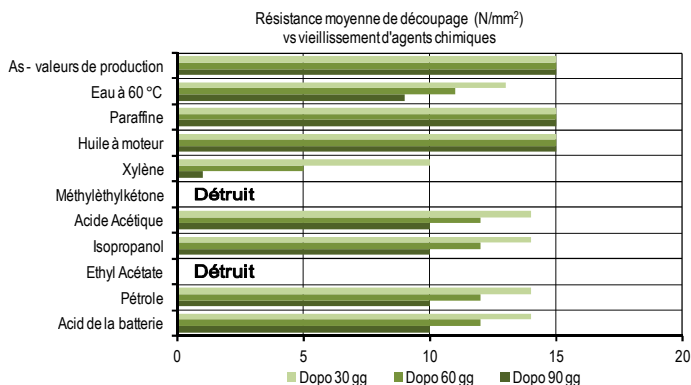
Résistance à la traction (N/mm ²)	23
Résistivité (Ω·cm)	1,2x10 ¹⁵
Constante diélectrique e _r	3,8
Résistance diélectrique (kV/mm)	25
Conductivité thermique (W/m·K)	0,21



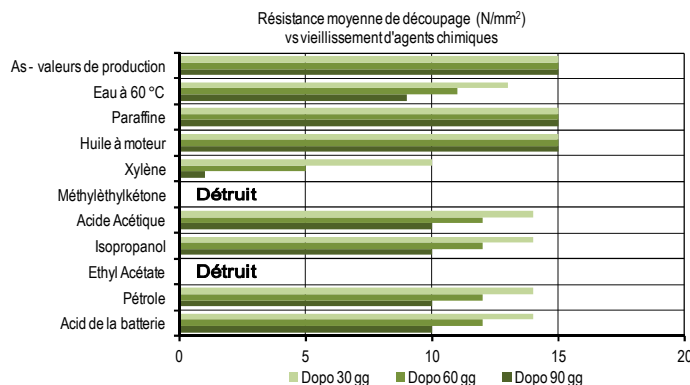
Les tests ont été effectués à 20 °C sur des joints de métal à métal, qui avaient été durcis pendant 48 heures à 20 °C. Le prétraitement a été effectué par sablage et dégraissage par acétone.



Les tests ont été effectués à 20 °C sur des joints de plastique à plastique, qui avaient été durcis pendant 48 heures à 20 °C. Le prétraitement a été effectué par abrasion et dégraissage avec de l'iso- propanol.



Quand ce n'est pas indiqué, les tests ont été effectués à 20 °C après immersion pendant 30, 60 et 90 jours à 20 °C sur des joints acier à acier, qui avaient été durcis pendant 48 heures à 20 °C.



Les tests ont été effectués à 20 °C sur des joints d'acier à acier, qui avaient été vieillis à 60 °C. À la fin des 3 cycles thermo de 24 heures chacun, ayant des températures variant entre les -40 °C à 100 °C, il n'y a pas eu de variation dans la résistance moyenne de découpage. Le prétraitement a été effectué par sablage et dégraissage par acétone.



RPM50

COLLE RÉPARATION PLASTIQUES

1 minute



STOCKAGE

- La colle réparation plastique **RPM50** a un temps de conservation de 12 mois à partir de sa production, tant qu'il est entreposé dans un endroit frais et sec, température variant entre les +20 °C et +30 °C. La date d'expiration est indiquée sur l'étiquette.
- Les cartouches doivent être conservées dans un sac de plastique scellé qui est protégé de la lumière et de quelconques sources de chaleur à l'intérieur de l'emballage original.
- Une fois ouverte, les cartouches ont une durée de vie qui est indiquée par la date d'expiration sur l'étiquette (tant que les conditions mentionnées ci-dessus sont respectées) en laissant le dernier mélangeur utilisé dans la cartouche.



PRECAUTIONS POUR LA MANIPULATION DU PRODUIT

- La colle réparation plastique **RPM50** est inoffensive à manipuler, à condition que les précautions concernant la manipulation de produits chimiques soient prises.
- Le produit en cartouche ne doit pas être mis en contact avec des produits alimentaires ou ustensiles de cuisine, et certaines mesures de sécurité devraient être prises pour prévenir que le contenu des cartouches ne s'échappe et vienne en contact avec la peau, car les personnes ayant une peau très sensible pourraient en être affectées.
- Il est recommandé d'utiliser des gants de caoutchouc ou de plastique; de même qu'une protection pour les yeux.
- La peau devrait être nettoyée en profondeur à la fin de chaque session de travail en la lavant avec du savon et de l'eau chaude.
- Éviter l'utilisation de solvants. Pour sécher la peau, utiliser du papier jetable.
- Il est recommandé une ventilation adéquate pour l'emplacement de travail.
- Ces précautions sont expliquées en plus grand détail dans le feuillet de sécurité pour les produits individuels et vous devriez vous référer à ce document pour de plus amples informations.



CENTRALE DIRECTE®
1516 D906
71570 - La Chapelle de Guinchay
Tél : 03 85 27 10 10 - Fax : 03 85 37 17 64
contact@centrale-directe.com

www.centrale-directe.com