

PROTOPUR 430 IR

La PROTOPUR 430 IR est un adhésif à base de résines spéciales durciantes avec l'humidité capable de coller entre eux matériaux tels que métaux, polystyrolène expansé, fibre-ciment, polyester, laminés phénoliques, etc.

Grâce à ses excellentes caractéristiques, la PROTOPUR 430 IR, est utilisée dans la fabrication de roulottes, panneaux pour murs continués, chambres froides, murs isolants, etc.

Dans tous cas il est nécessaire que une des deux surface à coller donne une contribution d'eau a la ligne collante.

Caractéristiques chimiques et physiques et conditions optimales d'utilisation

- Base : polyuréthane
- Couleur : marron clair
- Viscosité Brookfield RVT à 20°C, g4, 20 RPM : 2.500 ± 500 mPas
- Utilisation : dans une seule surface
- Quantité nécessaire : de 100 à 200 g/m²
- Température optimale : 20°C, minimum 10°C
- Temps ouvert : 30 minutes
- Temps de pressage a 20°C : 2-3 heures
- Résistance : à l'eau et aux solvants
- Nettoyage des appareils : nettoyer la colle encore liquide sur les appareils et sur les matériaux avec notre Solvant 4005
- Nettoyage des mains : laver à l'eau chaud et au savon
- Indications pour la sécurité : consulter la fiche de sécurité
- Dilution : la colle est employée sans dilution
- Conservation : conserver à une température qui ne doit pas être inférieure à +5 °C . Protéger de l'humidité et des sources de chaleur

Indications pour l'application:

Le produit doit être appliqué avec rouleau, pinceau, appareil pour enduisage, râteau ou pour extrusion avec pompe airless dans des rapports de compression 4:1 .

Enduisage:

Sur une seule surface.

Avec matériaux sans humidité, à basses températures les temps de collage peuvent se prolonger beaucoup de fois. Dans ce cas c'est bien de humecter une des parties adhérentes (faire attention à ne pas baigner trop la partie pour éviter des effets antiadhésifs). Pendant le durcissement les matériaux à coller doivent être bien pressés pour obtenir un bon contact parmi les deux faces.

Avertissements:

Vérifier que tous les matériaux à coller soient complètement exempts de traces de gras, graisse ou d'oxyde superficiel qui ont un effet antiadhésif.

Il est conseillé de laver les pièces métalliques avec des solvants spéciaux tels que 1.1.1. trichloroéthane. Dans le cas où l'aluminium se présente avec des traces d'oxyde superficelle,



COLLANTI CONCORDE s.r.l.

SPECIAL GLUES FOR INDUSTRIAL APPLICATIONS

Via Schiaparelli, 12 - Z. I. - 31029 VITTORIO VENETO (TV) - ITALY

Tel. ++39 0438 912121 r.a. - Fax ++39 0438 501822

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001/2000=

consulter notre service d'assistance technique.

Il est conseillé d'utiliser tôles vernies ou traitées avec primer, surtout quand le collage doit résister à l'humidité

Dans le cas de polystyrolène expansé, vérifier qu'il soit correctement séché et qu'il ne présente pas d'émissions (eau, gaz d'expansion) afin d'éviter de produire des effets antiadhésif.

De toute façon, avant de commencer productions d'échelle industrielle, vérifier que le collage obtenu soit conforme aux caractéristiques du produit.

Conseils utiles pour l'emploi du PROTOPUR 430/IR :

Dans le cas d'application avec prélèvement dans des fûts métalliques, il est préférable que les conteneurs soient préalablement traités avec de l'azote. Contrôler que la pression de l'azote soit appropriée au type de confection utilisée.

- Les métaux doivent être conditionnés dans une ambiance tiède avant le collage. En cas contraire, les temps de réticulation et donc de collage s'allongent.
- Quelques tôles d'aluminium ou tôles zinguées non laquées peuvent présenter problèmes d'adhésion. Il est nécessaire d'abréger les surfaces avant le collage ou de les broser avec des brosses métalliques et, donc, les laver avec solvants type 1.1.1. trichloréthane afin d'ôter des éventuelles traces de substances antiadhésives. Le collage optimale se réalise sur tôles vernies ou avec primer.
- Ne pas aller, comme température d'emploi de la colle, au-dessous des 10°C., qui doit être considérée comme la température minimale pour le couplage.
- Le pressage à température élevées peut réduire considérablement les temps de collages. Cette technique ne peut pas être utilisée pour des panneaux non équilibrés car dilatations thermiques différentes des matériaux peuvent créer défauts esthétiques sur les panneaux.
- Pour toutes opérations pas prévues dans la fiche technique présente, se reporter à nos conditions générales de vente.

Conseils pratiques:

Lavage des outils avec dichlorométhane. Pour le nettoyage personnel, dans le cas de contact avec l'adhésif, il est conseillé de laver la peau avec à l'eau et au savon quand la colle est encore à l'état humide.

Utiliser des gants de protection afin d'éviter que le produit se colle à la peau.

ECHEANCE DU PRODUIT: 6 mois de la date de production si conservé à une température modérée.

Date de mise à jour de la fiche: Janvier 1998.

* La fiche de sécurité est disponible sur demande.

Toutes les informations données dans cette fiche technique correspondent aux connaissances et expérience valable jusqu'à ce jour et elles ne relèvent pas nos clients de vérifier la colle en entrée. Nous nous réservons la possibilité d'apporter des changements aux éléments caractéristiques des produits en relation au progrès technique ou aux développements de la production. Toutes les informations ici contenues demandent aux utilisateurs de faire, à cause des différents faits qui échappent au notre contrôle pendant l'utilisation, des tests, particulièrement quand on utilise des matières premières d'autres fournisseurs. Nos conseils ne relèvent pas les utilisateurs de contrôler et éventuellement de résoudre le problème d'éventuelles violations des brevets d'autres fournisseurs



**COLLANTI
CONCORDE**

COLLANTI CONCORDE s.r.l.

SPECIAL GLUES FOR INDUSTRIAL APPLICATIONS

Via Schiaparelli, 12 - Z. I. - 31029 VITTORIO VENETO (TV) - ITALY

Tel. ++39 0438 912121 r.a. - Fax ++39 0438 501822

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001/2000=