



ICEMA[®] R 145/4

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 145/4 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	environ 1,10 g/cm ³
Viscosité à 20° C	environ 2700 mPas
Temps ouvert :	(à 20° C, 50 % d'humidité relative)
sans pulvérisation d'eau	environ 120 minutes
avec pulvérisation d'eau	environ 30 minutes
Couleur	jaune opaque
Toxicologie	voir fiche de sécurité
Diluant	pas de dilution nécessaire
Agent de nettoyage.....	ISA-Verdüner 1 (nettoyage de l'équipement)
Consommation.....	100 - 200 g/m ² , selon le support
Température d'application	environ 20° C
Conservation	12 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^o R 145/4 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 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^o R 145/4 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 pour 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.

Valeurs moyennes de pressage avec pulvérisation d'eau :

à	+ 20° C	environ	120 minutes
	+ 40° C	environ	75 minutes
	+ 60° C	environ	35 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.

Prière de contacter nos services techniques pour plus d'informations.

EDITION : 11.01.1996 (annuler toute fiche antérieure)
DATE D'IMPRESSION : 05.12.2008

Emis par Reactive Lab Europe

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 - EUROPE

H.B. Fuller Austria GesmbH

Phone: (43) (0) 7242 409 0

Fax: (43) (0) 7242 47296

H.B. Fuller Benelux B. V.

Phone: (B)0800 49 740/(NL)0800 020 3433

Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Italien S.r.l.

Phone: 0800 985 778

Fax: 0800 8882 8882

H.B. Fuller Europe GmbH

Phone: (41) (0) 44 315 77 00

Fax: (41) (0) 44 312 66 34

H.B. Fuller España S.A.

Phone: 800 099 493

Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Lbg

Phone: (49) (0) 4131 705 – 0

Fax: (49) (0) 4131 705 – 227

H.B. Fuller Deutschland Sp. z o.o.

Phone: (48) (0) 22 82 22 719

Fax: (48) (0) 22 668 54 65

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Ni

Phone: (49) (0) 5021 88 – 0

Fax: (49) (0) 5021 88 – 224

H.B. Fuller France SAS

Phone: 0800-917537

Fax: 00800- 8882 8882

H.B. Fuller U.K. LTD

Phone: (44) (0) 161 666 0 666

Fax: (44) (0) 161 666 0 667

H.B. Fuller Sverige AB

Phone: (46) (0) 31 49 66 40

Fax: (46) (0) 31 49 13 26

H.B. Fuller, Isar-Rakoll S.A.

Phone: (351) (0) 229 288 200

Fax : (351) (0) 229 288 290