



Scotch-Weld™ DP610

Colle structurale pour pistolet E.P.X.

Bulletin Technique

n° BT 0286-1298
Décembre 1998

Description

La colle structurale DP 610 est une colle transparente qui ne jaunit pas. Elle est particulièrement bien adaptée au collage de la plupart des plastiques, du verre ou des surfaces métalliques peintes ou primées. Après extrusion de la cartouche, le produit a un temps ouvert avant contact avec la deuxième surface de 10 minutes environ à 23° C et un temps de manipulation de deux heures environ. Les performances finales seront atteintes après 7 jours voire 30 jours pour certains substrats.

Propriétés physiques moyennes

Ne pas utiliser à titre de spécification

	Base	Durcisseur
	Polyol	Isocyanate
Masse volumique	1,15	1,16
Viscosité	30 - 40 Pa.s	3 000 M Pa.s
Ratio de mélange Volume	100	100
	Poids	100
Couleur	Transparente	Transparente
Temps de travail	10 minutes environ	
Temps de manipulation	2 heures environ à 23° C	
Temps de polymérisation	7 jours environ à 23° C	
Durée de stockage	12 mois à partir de la livraison si stockée dans son emballage d'origine à une température allant de 15 à 25° C	

Performances

Ne pas utiliser à titre de spécification

Tests de cisaillement	Primer est recommandé sur des surfaces métalliques exposées en extérieur ou à l'environnement humide.
Tests de cisaillement BS5350 - C5	
Préparation de surface	Nettoyage à l'alcool isopropylique/abrasion Scotch-Brite 7447/nettoyage à l'alcool isopropylique
Surface de collage	12,5 mm x 12,5 mm
Largeur du joint	0,250 mm
Température de test	23° C
Equipement utilisé pour les tests :	Instron 4501
Les éprouvettes sont tractées à la vitesse de :	2,5 mm par minute
Cycle de cuisson	3 jours à 23° C

Substrats	Résistance au cisaillement en M Pa
PET (Melinex)	2,88
Polystyrène	1,82
Polycarbonate	3,36
ABS	5,57
PMMA	3,04
PVC	3,04
Aluminium	8,7
Acier inoxydable	9,8
Acier doux	10,9

Résistance au pelage	195 N/25 mm
Préparation de surface	Aluminium décapé
Largeur du joint	0,250 mm
Température de test	23° C
Équipement utilisé pour les tests	Instron 4501
Les éprouvettes sont tractées à la vitesse de :	2,5 mm/minute
Cycles de cuisson	7 jours à 23° C

Montée en performance

Préparation de surface	Aluminium décapé
Surface de collage	12,5 mm x 12,5 mm
Largeur du joint	0,250 mm
Température de test	23° C
Équipement utilisé pour les tests	Instron 4501
Les éprouvettes sont tractées à la vitesse de :	2,5 mm/minute

Durée des tests	Cisaillement (M Pa)
30 minutes	0
1 heures	0,0048
2 heures	0,1856
3 heures	1,216
4 heures	1,664
24 heures	5,152
7 jours	18,304

Manipulation

Insérer la cartouche dans l'applicateur E.P.X et positionner le piston dans les cylindres en actionnant la poignée du pistolet.

Enlever le capuchon de la cartouche et extruder une petite quantité de produit pour s'assurer que l'extrusion des deux parts s'effectue correctement. La cartouche double corps est maintenant prête à l'emploi.

En fin d'utilisation, vous pouvez laisser la buse en place ou l'enlever, procéder au nettoyage de l'embout et replacer le capuchon.

Pour réutiliser la cartouche, enlever la buse en cours d'utilisation et placer la nouvelle buse.

Préparation de surface

Afin d'obtenir les performances maximales du produit, il est nécessaire de l'appliquer sur des surfaces parfaitement propres, sèches et non grasses.

Dans la plupart des applications, il est recommandé de :

- nettoyer les surfaces à assembler avec un nettoyant de surface 3M™ VHB
- abraser les surfaces avec du Scotch-Brite 7447 3M
- effectuer un nettoyage supplémentaire avec un chiffon imbibé de solvant

Ces préparations permettront d'obtenir de bonnes performances adhésives sur l'ensemble des substrats (métal y compris) à l'exception du polyéthylène, polypropylène, acétal et autres matériaux à basse énergie de surface.

Note : Pendant l'utilisation de solvants, suivre les instructions de sécurité du fournisseur.

Précautions d'emploi

Lire attentivement toutes les rubriques de la fiche de données de sécurité avant de manipuler ou d'utiliser le produit. La fiche de données de sécurité peut être obtenue sur demande auprès de notre Département Toxicologie ou par Minitel (3617 - 3MFDS).

Conditions de stockage

Pour une durée de vie maximum, stocker les cartouches entre 15 et 25° C. Dans leur conditionnement d'origine, les cartouches ont une durée de vie de 1 an à la date de réception chez le client. Après ouverture de la cartouche, le produit peut être utilisé pendant quelques semaines et doit être conservé dans un endroit sec.

Nettoyage

L'excédent de colle non polymérisée peut être nettoyé avec le Dégraissant Industriel 3M.

Important

Attention

Les produits décrits dans ce bulletin technique peuvent être utilisés pour des applications industrielles très diverses.

Nous recommandons à nos utilisateurs :

- de réaliser des essais industriels dans les conditions exactes de l'application envisagée, et de s'assurer que notre produit satisfait à ces contraintes ;
- de nous consulter préalablement à toute utilisation particulière.

Les conditions de garantie de ce produit sont régies par nos conditions de vente, les usages et la législation en vigueur.