

Bondmaster F246

Acrylique Renforcée

Fiche Technique



ZI Nord BP438
69655 Villefranche sur Saone
France
Tel: 04 74 02 39 40
Fax: 04 74 02 39 43

Description:

Bondmaster F246 polymérise rapidement à température ambiante. Son exceptionnelle résistance au pelage, à la fatigue ainsi qu'aux impacts sur de nombreuses variétés de surfaces, combiné à son excellente durabilité dans le temps et sa résistance chimique, donne à cet adhésif des caractéristiques que nous conseillons pour des applications structurales. Vous pourrez le substituer à l'utilisation de rivets, de soudure ce qui vous fera économiser du temps et vous donnera une meilleure esthétique.

Propriétés Physiques

Couleur	blanc cassé
Viscosité (mPa.s)	30.000
Densité	1,00

Performances

Traction cisaillement (N/mm ²)	35.00
Pelage 180° (N/25mm) Alumi	150
Jeu maximum (mm)	0,75

Stockage:

La durée de vie de ce produit est de 9 mois à partir de la date d'envoi de notre usine. La durée de vie n'est valable que dans la mesure où le produit a été stocké à une température comprise entre 5-25 °C dans son emballage d'origine non ouvert.

La résine et l'initiateur doivent être stockés dans leurs emballages d'origines en s'assurant d'avoir fermé correctement les couvercles après utilisation. Ne jamais verser du produit dans son emballage après utilisation.

Température de Service:

La température de service recommandée pour le F246 est comprise entre -60 et +120°C. Par ailleurs il peut être soumis à des températures plus élevées dans la mesure où il n'est pas sous contraintes.

Principes de sécurité et d'hygiène

Nous pouvons vous fournir la Fiche H & S sur simple demande. Les utilisateurs pourront ainsi utiliser nos produits dans les meilleures conditions d'hygiène et de sécurité.

Vitesse de polymérisation:

	<u>Initiator No.1</u>	<u>Initiator No.5</u>
<u>Manipulable</u>	2-5 mn	30-60 s
<u>Polymérisation com</u>	24 h	24 h

Ces données sont typiques pour des surfaces acier à 23°C. Le cuivre et les alliages cuivreux donnent une polymérisation plus rapide. Les surfaces oxydées ou passivées ainsi que le zinc donnent une polymérisation plus lente. Une température basse ou un jeu important ralentira aussi la polymérisation.

Notice d'utilisation:

Les acryliques renforcées pourront tolérer un léger degré de contamination, mais nous vous conseillons d'avoir des surfaces propres, sèches et parfaitement dégraissées avant la dépose de notre adhésif. Lorsque la résistance maximum est demandée, les surfaces seront soit sablées ou abrasées en complément de notre préparateur de surface **Bondmaster SIP**. Ceci vous donnera une longévité encore plus importante de votre joint. Appliquer l'initiateur en couche fine sur une surface (un excès réduira la performance du produit). Sur des surfaces poreuses appliquer l'initiateur sur ces dernières.

Appliquer en cordon l'adhésif sur la seconde surface. Assurez-vous dans avoir suffisamment déposé afin de couvrir co

Maintenir une légère pression de l'assemblage pendant le temps de manipulation

Vous devez appliquez le F246 en cordon. Il ne doit pas être pulvérisé sous peine d'obtenir des performances inférieures. Afin que les performances maximum soient obtenues vous devrez assembler dans les 5 minutes.