

## ADERIS<sup>®</sup> 8041 S avec durcisseur 1002

**Description**..... ADERIS<sup>®</sup> 8041 S est un adhésif méthacrylate bicomposant polymérisant à température ambiante adapté au collage de nombreux matériaux.

ADERIS<sup>®</sup> 8041 S présente des performances élevées avec un faible retrait et une haute résistance à l'impact sur une large plage de température. L'adhésif supporte un cycle de cuisson de 30 minutes à 180°C sans dégradation.

ADERIS<sup>®</sup> 8041 S possède une adhésion dans le temps exceptionnelle des conditions climatiques sévères ; ainsi qu'une excellente résistance aux produits chimiques.

**Applications**..... Métaux (aluminium, cuivre, bronze, acier, acier galvanisé, ferrites), Composites (FRP, gelcoats\*), Plastiques (PVC, ABS, PMMA, PC, PET, PA, PS), verre, peinture poudre, etc.

### Manipulation et application

#### Température d'utilisation:

ADERIS<sup>®</sup> 8041 S doit être utilisé entre 18°C à 23°C afin d'obtenir une qualité optimale de mélange et les meilleures performances mécaniques. Une température inférieure à 15°C ralentit la polymérisation et augmente la viscosité de la résine et du durcisseur; au-dessus de 25°C la polymérisation s'accélère ainsi que la vitesse de durcissement et provoque une diminution de la viscosité de la résine et le durcisseur.

#### Mélange:

Afin d'obtenir les meilleures performances de collage, il est recommandé d'utiliser un mélangeur statique (A3MBQX17) afin d'obtenir le meilleur mélange possible. Il est également recommandé d'utiliser le matériel manuel (A3L5) afin d'être dans les conditions optimales de dépose.

#### Application:

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches et exempts de contamination: tels que les films de peinture, de graisse, de poussière ou encore d'oxydes, plastifiants, agents de démoulage et tout autre contaminant de surface.

- 1 Chargez la cartouche dans le pistolet applicateur et retirez les bouchons.
2. Mettre à niveau les pistons en expulsant une petite quantité de colle pour s'assurer qu'ils soient au même niveau.
- 3 Fixez la buse de mélange et d'expulser la longueur d'un mélangeur de colle.
- 4 Appliquez la colle sur le support et joignez les parties à assembler dans le temps de travail de l'adhésif. Utilisez suffisamment de matière pour remplir complètement le joint quand les pièces sont accouplées. Fixez en position jusqu'à ce que l'adhésif atteigne sa force de manipulation (en fonction de la nature des substrats et du jeu). Une fois les pièces assemblées, ne pas ré-exposer la colle à l'air. Pour obtenir un alignement correct, les pièces connexes doivent être repositionnées par glissement.

## Polymérisation:

La polymérisation commence immédiatement après le mélange des parties adhésives et accélératrices. Une température supérieure (au maximum de 65°C) fera accélérer le durcissement. La polymérisation complète prendra de 8 à 24 heures selon la température et de l'épaisseur de l'assemblage. Les pièces assemblées doivent être maintenues en contact pendant la durée de polymérisation. Les pièces ne doivent pas être manipulées pendant l'intervalle *temps d'utilisation du produit et le temps de manipulation (en fonction du jeu et de la nature des substrats)*.

## Nettoyage:

Il est important de nettoyer l'excédent de colle de l'équipement de la zone de travail et les applications avant que la polymérisation soit complète. Avant le durcissement de la colle, des solvants tels que l'alcool isopropylique, l'acétone ou le méthyl éthylcétone (MEK) sont adaptés pour nettoyer des équipements et des outils.

## **Caractéristiques des composants (avant mélange)**

### \* Résine ADERIS® 8041 S

Densité @ 21°C.....	0.97
Couleur.....	Crème
Viscosité, Cp (Brookfield, spindle T-E, speed 10rpm) @21°C.....	200,000 à 400,000

### \* Durcisseur ADERIS® 1002

Densité @ 21°C.....	1.31
Couleur.....	Blanc
Viscosité, Cp (Brookfield, spindle T-E, speed 10rpm) @21°C.....	70,000 à 130,000

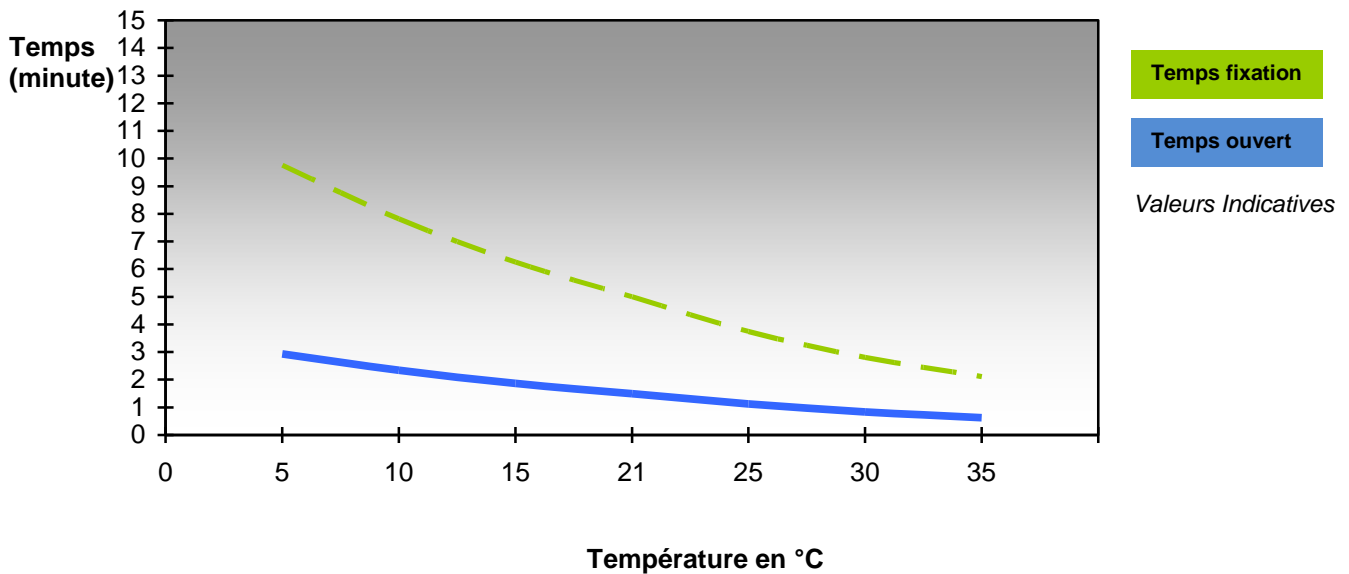
## **Caractéristiques du mélange (lors de l'application)**

Ratio de mélange par volume (résine : durcisseur)	10 : 1 (non critique avec une excellente tolérance)
Temps d'utilisation du mélange @ 21°C .....	1 à 3 minutes
Température d'application.....	+5 à +30°C
Temps de fixation @ 21°C .....	4 à 6 minutes
Jeu maximum.....	10 mm
Jeu minimum.....	0.250 mm

## **Propriétés de l'adhésif (après polymérisation)**

Résistance au cisaillement ISO 4587 @ 21°C.....	21-26 MPa (Aluminium 2024T3)
Allongement à la rupture ISO 527 @ 21°C.....	15-25 %
Température d'utilisation.....	-40 à +150°C

## Temps de prise en fonction de la température



- Préparation de surface** ADERIS® 8041 S tolère une légère contamination de surface. Les meilleurs résultats sont obtenus sur des substrats secs et propres : exempts de contaminants tels que les graisses, poussières, oxydes, plastifiants, agents de démoulages. L'utilisation de méthyle éthyle cétone (mec), acétone ou alcool isopropylique est recommandée.  
**\*Pour les GELCOAT modifiés avec des produits type uréthanes ne conviennent pas à ce type de produits.**
- Mise en œuvre**  
**Prétraitement** La résistance et la durée de vie d'un joint collé dépendent de la qualité du prétraitement des surfaces à assembler.  
 Les surfaces à encoller doivent au minimum être nettoyées au moyen d'un bon agent dégraissant tel que l'acétone ou le méthoxy-propanol ou autres dégraissants de marque déposée afin d'éliminer toute trace d'huile, de graisse ou de poussière. Alcool, essence ou diluants pour peintures ne doivent jamais être utilisés. Les joints les plus solides et durables sont obtenus par abrasion mécanique ou attaque chimique (« décapage ») des surfaces dégraissées. Une abrasion doit être suivie d'un second dégraissage.
- Conditionnement**..... Cartouches 50 ml + 2 mixers quadro, fûts de 20kg ou 180kg (Résine) avec seaux de 20kg (Durcisseur)
- Sécurité**..... Avant toute utilisation et manipulation, consulter les fiches de données de sécurité (FDS).
- Durée de vie / Stockage** Six mois à compter de la date d'expédition / Ces produits doivent être conservés dans un endroit ventilé à l'abri de la lumière et stocké à une température comprise entre +6 à +20°C dans leurs emballages d'origine. La température de stockage idéale pour une durée de vie optimal du produit est 6°C (réfrigéré). Nous consulter pour toute information complémentaire.

**LES PRODUITS NE DOIVENT EN AUCUN CAS ETRES STOCKES A UNE TEMPERATURE <5°C et > à 25°C.**

## **Recommandations préalables :**

JACRET SA garantit seulement que ses produits satisfont aux spécifications convenues avec l'utilisateur. Les propriétés générales, lorsque indiquées, doivent être considérées comme représentatives de la production courante et ne doivent pas être traitées comme spécifications.

La fabrication des matériaux fait l'objet des brevets délivrés et des demandes de brevet ; la liberté d'exploitation des processus brevetés n'est pas impliquée par la présente publication.

Tandis que les informations et les recommandations fournies dans la présente publication sont, à la connaissance de JACRET SA, précises à la date de publication, RIEN NE DOIT ÊTRE INTERPRÉTÉ COMME UNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS LIMITATION, QUANT À LA QUALITÉ MARCHANDE OU LA CONVENANCE À UN USAGE PARTICULIER. DANS TOUS LES CAS, IL EST DE LA RESPONSABILITÉ DE L'UTILISATEUR DE DÉTERMINER L'APPLICABILITÉ DE TELLES INFORMATIONS ET RECOMMANDATIONS ET L'ADÉQUATION DE TOUT PRODUIT À SON PROPRE USAGE PARTICULIER.

Le comportement des produits mentionnés dans la présente publication lors des processus de fabrication et leur adéquation dans tout environnement d'usage final donné dépendent de diverses conditions telles que la compatibilité chimique, la température et autres variables, qui ne sont pas connues de JACRET SA. Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'évaluer les conditions de fabrication et le produit final dans les conditions réelles d'usage final et de conseiller et d'avertir de manière adéquate les acheteurs et les utilisateurs.

Certains produits peuvent être toxiques et nécessiter des précautions particulières lors de la manipulation. L'utilisateur doit obtenir des fiches de données de sécurité de JACRET SA contenant des informations détaillées sur la toxicité, ainsi que les procédures adéquates d'expédition, de manipulation et de stockage, et se conformer avec l'ensemble des normes applicables concernant l'environnement et la sécurité.

Les risques, la toxicité et le comportement des produits peuvent différer lorsque ceux-ci sont utilisés avec d'autres matériaux et dépendent des conditions de fabrication ou autres processus. Les dits risques, toxicité et comportement doivent être déterminés par l'utilisateur et signifiés aux manutentionnaires, aux opérateurs et aux utilisateurs finaux.

Sauf disposition explicite contraire, **la vente des produits mentionnés dans la présente publication est soumise aux conditions générales de vente de JACRET** (version 2010).

## **Notice utilisation & destination des produits**

Toute utilisation du produit en dehors des conditions et limites exposées par la fiche technique ne serait engager la responsabilité de Jacret S.A. pour toutes les conséquences et faits dommageables du type corporel, matériel, immatériel consécutif ou non et toute action judiciaire auprès des tribunaux répressifs.