

CRESTOMER 1152PA

Adhésif de structure Uréthane Acrylate

Description

Le Crestomer 1152PA est un adhésif de structure bi composants, pré accéléré, fortement thixotrope, à base de résine uréthane acrylate, et en solution dans le styrène monomère. Il est utilisé pour de nombreuses liaisons de structure dans l'industrie des composites et possède d'excellentes propriétés d'adhésion sur les stratifiés, les bois et les métaux. Grâce à ses propriétés d'accrochage sur de nombreux matériaux, le 1152PA peut aussi être utilisé comme un adhésif puissant d'usage général.

Caractéristiques avec 2% de catalyseur Butanox M50

Caractéristique	Valeur	Unité
Temps de travail / Temps de gel ¹	50	Minutes
Temps de prise ²	10	Heures
Epaisseur recommandée	1 – 25	mm
Point éclair	33	°C
Changement de couleur (en polymérisation)	Non	-

Caractéristiques – non polymérisé

Propriété	Valeur	Unité
Viscosité ³	250,000 – 320,000	cP
Densité	1.0 -1.1	-
Contenu volatil	47	%
Ratio de mélange ⁴	50:1	Volume
Aspect	Gel brun / pourpre	-
Stabilité at 20°C ⁵	3	Mois

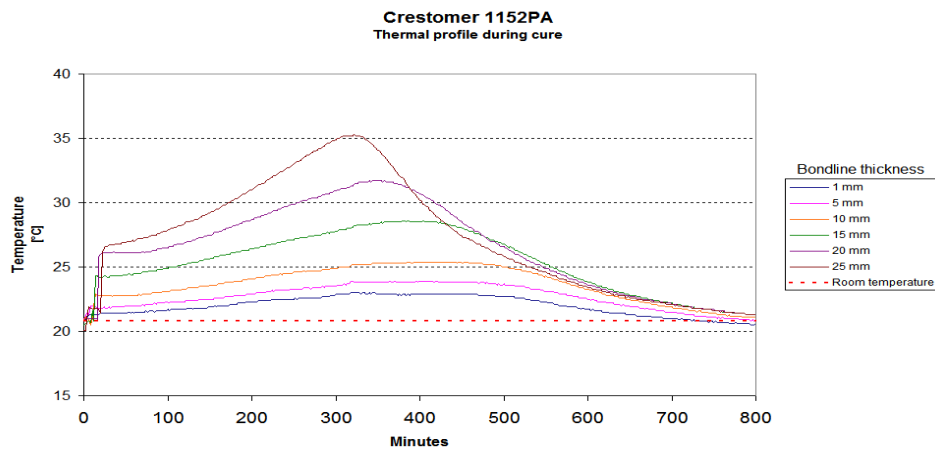
Propriétés – polymérisé

Propriété	Valeur	Unité	Methode de test
Dureté	65	Shore D	BS EN ISO 868:2003
Résistance à la traction	26	MPa	BS EN ISO 527-2:1996
Module de traction	1350 - 1450	MPa	BS EN ISO 527-2:1996
Allongement à la rupture	100	%	BS EN ISO 527-2:1996
Reprise d'humidité	0.36	%	BS EN ISO 62:1999

Propriétés mécaniques de l'assemblage. Résistance en traction cisaillement (MPa) BS ISO 4587:2003⁶

	Stratifié	Contreplaqué	Aluminium	Acier inox.	Teak
Stratifié	10*	-	-	-	-
Contreplaqué	-	5*	-	-	-
Aluminium	-	-	15	-	-
Acier inox.	-	-	-	12	-
Teak	-	-	-	-	5*

Rupture du substrat pour les valeurs indiquées *



Approbations

Le Crestomer 1152PA possède les approbations de la part du RINA, du Det Norsk Veritas, et le Lloyd's Statement of Acceptance. Après des tests intensifs de tenue à l'impact il a été approuvé par le Ministère de la Défense Britannique (MOD) sous le registre NES 166.

Préparation des surfaces

Le Crestomer 1152PA adhère à tous les stratifiés verre – résine pour peu que les surfaces soient propres, sans graisse ni poussière. Ceci peut être obtenu par l'utilisation de peel ply. Si les surfaces du stratifié sont polymérisées depuis plus de 3 jours, il est recommandé d'effectuer avant le collage un ponçage léger puis un nettoyage à l'acétone ou au styrène avec un chiffon propre et sans peluche.

Essai avant production

Nous conseillons aux utilisateurs de conduire leurs propres tests avant tout travail en série afin de s'assurer que le résultat final convient à leur besoin.

Application

Le Crestomer 1152PA est pré-accélééré. Le catalyseur recommandé est le Butanox M50 (ou un autre PMEC équivalent). Le catalyseur doit être ajouté au taux de 2%, en volume ou en poids. Le Crestomer 1152PA peut s'appliquer manuellement à la spatule, ou par machine de dépose, en veillant à ce que le cordon ou le film soit sans bulle d'air. Les épaisseurs supérieures à 25mm doivent être déposées en couches successives afin d'éviter une trop forte exothermie, en observant un délai d'une heure entre les couches. Le produit ne doit pas être mis en oeuvre à des températures inférieures à 15°C. La plage de température recommandée se situe entre 18 et 25°C. L'ajout de charges, d'additifs ou de pigments peut affecter les performances du collage, et n'est pas conseillé.

Stockage

Le Crestomer 1152PA doit être conservé dans son emballage d'origine, et sans exposition directe au soleil. La température de stockage doit être de 15 à 20°C. Idéalement l'emballage ne devrait être ouvert que peu de temps avant l'utilisation. Le produit ne doit pas être soumis au gel.

Conditionnement

Le Crestomer 1152PA est disponible en bidon de 25 kg et en fût de 200 kg.

Hygiène et sécurité

Consulter la Fiche de Données de Sécurité

Notes

- 1 Temps de gel mesuré sur 100g de produit à 25°C.
- 2 Temps nécessaire pour obtenir, à 23°C, une résistance de 1.4MPa au test de cisaillement selon la norme BS ISO 4587:20036.
- 3 Mesuré au Viscometre Brookfield à 25°C.
- 4 Ratio de mélange en poids comme en volume tant pour un mélange manuel que par machine d'application.
- 5 Stabilité à la date d'expédition, emballage d'origine non ouvert et conservé hors de l'exposition directe au soleil.
- 6 Préparation des surfaces : Stratifié-uniquement par utilisation d'un peel ply. Contreplaqué marine – dépoussiéré et dégraissé. Aluminium –
Traitement sulfo-chromique. Acier dégraissé, poncé, dégraissé.

Fr 1152PA - OL1001 - Mars 2016

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité. Il est de la responsabilité du producteur du produit fini de s'assurer que l'objet ou l'ensemble n'enfreint pas les règles de la propriété intellectuelle, que son produit fini est conforme aux différents règlements qui en régissent l'usage et aux différents classements qui lui sont demandés. La responsabilité de Scott Bader ne saurait être engagée au-delà des informations contenues dans cette fiche technique.

Scott Bader SAS

65 rue Sully, 80044 Amiens Cedex 1 - France

Telephone: +33 (0)322 662 766 Fax: +33 (0)322 662 780

E-mail: composites@scottbader.fr

