

FICHE TECHNIQUE

## ALTUGLAS® ADHESIVE S2002

Colle solvant fluide transparente à un seul composant.

### DOMAINE D'UTILISATION

Pour le collage de l'Altuglas® CN et EX dans différentes applications comme la PLV, l'enseigne, les vitrines, etc...

D'autres matières plastiques, comme le PS, l'ABS, après un étuvage préalable par précaution, peuvent aussi être collées avec cet adhésif. Dans ce cas il est conseillé d'effectuer des essais préalables.

### TYPES DE COLLAGE

Collage bord à bord (capotage, boîtes)

Collage en angle (PLV)

Collage chant sur surface (lettres d'enseignes en relief)

Ces exemples ne sont pas limitatifs.

### PROPRIETES

Viscosité à 20°C (Brookfield) : 200–300 mPa.s

Densité à 20°C : 1.05 g/cm<sup>3</sup>

Point éclair : -6°C

Extrait sec : ≈25%

Température de stockage : entre 15° et 30°C

Couleur : Transparente, légèrement violacée.

### PRECAUTIONS D'EMPLOI

La colle Altuglas® Adhesive S2002 est très volatile. L'évaporation résultant d'une mise à l'air libre prolongée provoque l'épaississement de la colle. Il est fortement recommandé de bien refermer le récipient immédiatement après avoir prélevé la quantité nécessaire. Les canules d'application doivent être munies d'un opercule pour éviter leur obturation. La colle ne pourra être conservée plus de 24h à l'intérieur de celles-ci.

### TOXICOLOGIE ET SECURITE

La colle Altuglas® Adhesive S2002 contient une faible quantité de solvant chloré. La présence de ce solvant chloré rend l'adhésif nocif par ingestion et est susceptible de provoquer des effets irréversibles :

- Ne pas respirer les vapeurs

- Travailler dans un local bien ventilé

- Eviter tout contact avec la peau et les yeux

Altuglas® Adhesive S2002 est facilement inflammable (F) et irritant (Xi).

Stocker à l'abri de la chaleur et ne pas fumer pendant l'utilisation.

Pour plus d'informations, voir la Fiche de Données de Sécurité

### PRECAUTIONS DE STOCKAGE

Les emballages non entamés doivent être conservés dans un local sec, frais et bien ventilé.

Dans l'emballage d'origine, hermétiquement fermé et à 30°C maximum, la colle Altuglas® Adhesive S2002 a une durée de conservation de deux ans à partir de la date d'emballage.

### CONDITIONNEMENT

Altuglas® Adhesive S2002 est conditionnée en cartons non divisibles contenant 12 flacons de 1kg ou 4 flacons de 5kg. Ces flacons sont en métal pour des raisons de sécurité et résistance à la corrosion. Chaque emballage individualisé porte une étiquette comportant les informations essentielles de la fiche de données de sécurité et le numéro du lot de fabrication.

## FICHE TECHNIQUE

### MISE EN ŒUVRE

#### Relaxation préalable des contraintes :

Les parties de l'Altuglas® CN et EX à coller peuvent être le siège de contraintes internes engendrées par diverses opérations d'usinage ou de formage. Il faut donc libérer les contraintes, sous peine de fissuration (crazing) lors du contact avec des solvants contenus dans la colle. Si les opérations d'usinage (sciage ou fraisage) ont été faites avec un refroidissement efficace (eau pure, eau + air), il suffit de gratter les chants de colles.

Le polissage au touret, le formage et le pliage à chaud présentent un risque supérieur de crazing, qui justifie un recuit en étuve (voir la Brochure Technique Altuglas®).

Dans le cas de découpe laser et de polissage à la flamme, il faut éviter toute opération ultérieure de collage sans pré-étuvage des pièces.

#### Préparation des surfaces :

Les colles polymérisables procèdent par apport de matière et peuvent compenser les rugosités. Il est préférable de rendre rugueuse les faces du plan de joint, de façon à augmenter la surface de contact. Poncer les chants préalablement usinés à sec, dépolir les faces lisses au papier de verre.

Les surfaces à coller doivent être parfaitement sèches et propres. Dégraisser les parties à coller avec de l'éther de pétrole ou avec un mélange eau/alcool dénaturé en proportion 50/50.

Eventuellement, les zones voisines de la zone de collage peuvent être protégées avec un ruban spécial résistant aux colles (en polypropylène par exemple). Le cas échéant, pré-assembler les pièces au moyen de mêmes rubans adhésifs.

#### Application de la colle :

En absence de pré-assemblage, un filet de colle est déposé sur l'une des deux faces de collage, avec un flacon en polyéthylène muni d'un embout en forme de canule. Il faut exercer une faible pression de serrage uniforme pendant la prise afin de ne pas chasser toute la colle du joint et d'éviter la formation de bulles de retrait provoquées par l'évaporation du solvant.

En cas de pré-assemblage, Altuglas® Adhesive S2002 appliquée avec une seringue se propage dans le joint par capillarité.

Les grandes surfaces ne permettent pas l'évaporation du solvant, elles ne peuvent donc pas être collées avec Altuglas® Adhesive S2002. Pour éviter l'obturation fréquente de la canule, il est nécessaire de la boucher par un opercule après chaque utilisation. S'il y a pré-assemblage, la colle peut être disposée dans la zone de joint à l'aide d'une seringue.

#### Temps de séchage et durcissement :

La surface externe des joints de colle sèche en 25 à 30 minutes environ à 20°C (temps indicatif).

Le durcissement varie selon l'épaisseur, la température et l'hygrométrie. On peut en général manipuler (avec soin) les objets collés après 60 à 90 minutes. Il faut cependant attendre au moins 48 heures pour un usinage éventuel.

Le durcissement à cœur est atteint au bout de 15 à 20 jours à une température de 20°C. Au besoin, l'accélérer par un recuit de quelques heures à 80°C (ou 60°C seulement dans le cas d'une pièce thermoformée).

#### PROPRIETES DE COLLAGES REALISES AVEC ALTUGLAS® ADHESIVE S2002 :

La tenue mécanique est déterminée en traction sur des éprouvettes obtenues par collage bout à bout. Les mesures ont été faites d'une part sur des éprouvettes recuites 4 heures à 60°C et d'autre part sur des éprouvettes ayant subi un durcissement naturel de 4 jours à température ambiante. Les valeurs ci-dessous sont communiquées à titre purement indicatif et ne sauraient constituer une garantie.

#### Résistance en traction :

Après 4 jours de durcissement naturel: 28-32 Mpa  
Après recuit à 60°C : 38-45 Mpa