



---

## ICEMA<sup>®</sup> R 145/ 12

---

### TYPE DE PRODUIT

Colle polyuréthane monocomposante, sans solvant, durcissable à l'humidité

### DOMAINE D'APPLICATION

Collages sur différents supports, pour travaux d'assemblage. L'**ICEMA<sup>®</sup> R 145/12** adhère sur les métaux tels que acier galvanisé, acier, acier revêtu, aluminium, métaux non ferreux, sur plastiques thermodurcissables, polyester renforcé, PVC rigide, ABS, SAN, PA, PC, PMMA, bois et dérivés du ciment.

### REMARQUES

Du fait du nombre important d'applications possibles, et de la réaction de la colle avec les supports, il est recommandé de faire un test au préalable.

### DONNEES TECHNIQUES :

Densité à 20° C.....	1,09 ± 0,03 g/cm <sup>3</sup>
Viscosité à 20° C .....	3520 ± 192 mPas
Temps ouvert :	(à 20° C, 50 % d'humidité relative)
sans pulvérisation d'eau .....	environ 15 minutes
avec pulvérisation d'eau .....	environ 7 minutes
Couleur .....	Jaune orange (≈ RAL Nr. 2000)
Toxicologie.....	Voir fiche de sécurité
Diluant.....	Pas de dilution nécessaire
Agent de nettoyage.....	<b>ISA-VERDÜNNER 1</b> (nettoyage de l'équipement)
Consommation.....	100 - 200 g/ m <sup>2</sup> , selon supports
Température d'application .....	environ 20° C
Conservation.....	6 mois dans un local sec, entre -25 et + 30° C, dans les emballages d'origine, non ouverts. Les emballages ouverts doivent être utilisés très rapidement. Toujours refermer après utilisation.

## **INSTRUCTIONS D'UTILISATION**

### **Général**

L'**ICEMA® R 145/12** durcit en présence de l'humidité pour former un joint solide et élastique.

Bien que l'humidité de l'air soit suffisante pour le durcissement, on peut être amené à pulvériser de l'eau sur les supports. L'influence de la température et de l'humidité sur la vitesse de prise doit être vérifiée spécifiquement pour chaque support.

Un excès d'humidité et/ou une température plus élevée accélère le processus de durcissement, mais réduit le temps ouvert, ainsi que la durée de vie de la colle dans le matériel d'encollage. Les temps donnés dans cette fiche n'ont qu'une valeur indicative.

### **Précautions particulières**

Du dioxyde de carbone se forme pendant le durcissement, et peut engendrer un gonflement du joint. Ce gonflement dépend de la quantité de colle, du type de support, de la température, de la pression exercée et de l'humidité. Cette propriété est mise à profit dans certains types d'assemblages (effet joint nourri).

La mousse formée pendant le durcissement du joint pénètre naturellement dans les supports poreux (type PSE) quelque soit la viscosité du produit. Dans le cas de PS extrudé (type XPS), la pénétration dans le support est atteinte que si la viscosité reste inférieure à 8000 mPas (20° C).

Si les deux supports sont de haute densité (ex. XPS/ Feuille d'alu), il peut y avoir cloquage du joint, car la mousse ne peut pas s'expanser librement. Dans ce cas, il faut pratiquer des fentes d'aération (1 à 2 mm de profondeur), dans le matériau.

### **Procédé d'application**

L'**ICEMA® R 145/12** est appliqué en simple face au moyen de rouleaux manuels, spatule crantée, machine de dépose en cordons, de pulvérisation sans air. En cas de pulvérisation, prévoir une hotte d'aspiration.

### **Addition d'eau**

Pour accélérer le durcissement, et pour éviter les variations d'humidité de l'air ambiant, il est recommandé de pulvériser une fine pellicule d'eau à la surface du support. En général, la pulvérisation se fait sur le support déjà encollé. Dans certains cas, les deux supports peuvent être humidifiés.

### **Assemblage et pressage**

Les supports encollés doivent être assemblés et pressés après la dépose de colle, dans la limite du temps ouvert. Le pressage doit être maintenu jusqu'à durcissement de la colle, il doit être suffisant pour maintenir les deux supports en contact. La colle ne nécessite pas de pression pour durcir. La pression sera donc adaptée à la résistance à l'écrasement des matériaux collés.

### **Temps de pression**

Les temps de pression sont fonction de la température et du degré d'humidité. Ci-dessous, valeurs moyennes de pressage avec pulvérisation d'eau :

à	+ 20° C	Environ 30 minutes
	+ 40° C	Environ 12 minutes
	+ 60° C	Environ 5 minutes

Ces temps de pressage permettent une manipulation sans risques des éléments collés, les propriétés finales du collage sont atteintes après plusieurs jours.

Les temps optimum de pressage doivent être déterminés à chaque fois, contacter nos services techniques pour plus d'informations.

**EDITION :** 07.09.1995 (annuler toute fiche antérieure)  
**DATE D'IMPRESSION :** 24.09.2008

Emis par Dr. K. Horeis, SBU Engineered Systems, Lab ES 3.2

### **Avis important :**

Les informations contenues dans ce bulletin technique sont basées sur des tests dans nos laboratoires et nos expériences dans la pratique. L'utilisateur de nos produits est tenu d'effectuer lui-même des tests appropriés pour déterminer la conformité de nos produits aux spécifications souhaitées. Notre responsabilité est limitée à nos conditions de vente et de livraison. Nous nous tenons à l'entière disposition de l'utilisateur pour toute collaboration technique.