

OSTERPUR - COLLE

COLLE POLYURÉTHANE MONOCOMPOSANTE, SANS SOLVANT, DURCISSABLE À L'HUMIDITÉ

Domaine d'application

Collages sur différents supports, pour travaux d'assemblage. L'REDOCOL Osterpur 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.

Données techniques:

Densité à 20° C : 1,09 ± 0,03 g/cm³
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
Agent de nettoyage : ISA-VERDÜNNER 1 (nettoyage de l'équipement)
Consommation: 100 - 200 g/ m², selon supports
Température d'application: environ 20° C
Diluant: Utilisation sans ajout de diluant

Conservation

12 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'REDOCOL Osterpur 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.

Instructions d'utilisation

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.

Addition d'eau

Pour obtenir une prise plus rapide de la colle et ne pas dépendre des variations de l'humidité naturelle, on procède généralement à un apport d'humidité par pulvérisation d'eau. Dans la majorité des cas, l'eau est pulvérisée sur la couche de colle appliquée, mais peut être aussi dans certain cas appliquée sur l'autre face d'encollage. Une quantité d'eau de 30 g / m² est suffisante.

Application de la colle

Osterpur est appliqué sur une seule face. Convient : rouleau Pfohl, spatule dentée ou le procédé de pulvérisation « airless- Air-Kombi ». En cas de pulvérisation, un dispositif d'aspiration d'air est nécessaire !

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.