

FICHE TECHNIQUE

PLI 01 - Finixa réparation plastique 'rapide' (25sec) noir - 50ml

Description

Le PLI 01 est un système en deux parties composé d'adhésifs à haute résistance structurelle et résistant à l'exposition aux températures élevées, à l'humidité, au carburant, à la plupart des solvants et des produits chimiques. Les systèmes adhésifs ont été testés selon les spécifications de performance rigoureuses de tous les principaux constructeurs de voitures et de camions.

PLI 01 est le durcissement d'uréthane en 2 parties le plus rapide connu sur le marché. Il se compose de deux éléments distincts : le polymère et le produit de cure. La distribution du produit doit être bien gérée. Le produit doit être placé rapidement et doit être remplacé en cas d'interruption de la distribution. Ce produit à base d'uréthane peut souvent remplacer les colles cyanoacrylates. Lorsque les pare-chocs et les pièces sont en TPO, un promoteur d'adhésion est recommandé.

Caractéristiques et avantages

- Excellent adhésif pour les composites thermodurcis (SMC, BMC, RTM), les composites à base de fibres de carbone (CFRP), les thermoplastiques techniques (PUR-RIM, ABS-PC, PE/PA, PBT/PC, etc.), les métaux revêtus, le bois, le béton et de nombreux autres matériaux.
- Collage, scellement ou réparation de structures avec un seul produit
- Résultat supérieur du traitement de l'environnement (accélération de la chaleur en option)
- Le résultat du traitement ne dépend PAS de l'épaisseur du cordon de colle appliqué, contrairement à la plupart des autres systèmes de polyuréthane.
- Caractéristiques mécaniques bien équilibrées, résistance à la fatigue et aux chocs éprouvée

Propriétés nominales des composants

Chimie	Polymère	Curatif
Couleur	Prépolymère d'isocyanate	Polyol Curatif
Viscosité, cps ou mPa s	Tan	Coloré
Poids spécifique, g/ml	15.000	20.000
Poids du rapport	1,28	1,23
Ratio volume	1,06	1,00
Odeur	1,00	1,00
	Non	légère odeur d'ammoniac

Caractéristiques typiques de l'adhésif mélangé

Temps libre	Température @ 23°C	L'heure 30 second es
Durée du traitement	@ 23°C	2,5 minute s
L'heure de la grange	@ 23°C	5 min

Temps ouvert - également "temps de mouillage" ou "durée de vie en pot". Le temps pendant lequel l'adhésif est suffisamment humide pour adhérer à un second substrat qui servira de couverture à l'adhésif. Le temps ouvert dépend de la température. Tous les résultats obtenus ont été mesurés à 23°C. Si l'on augmente la température ambiante de 10°C, la réaction est deux fois plus rapide (le temps ouvert est divisé par deux).

Temps de manipulation - Temps pendant lequel l'adhésif est suffisamment dur pour tenir sur lui-même. La résistance à la manipulation des pièces nouvellement collées dépend du type et de l'ampleur des forces externes affectant l'adhésion. En règle générale, une résistance de 0,75 à 1MPa est nécessaire. Dans tous les cas, l'écaillage, qui affecte l'adhésion, doit être réduit autant que possible.

* Adhésion générale et défauts attendus SANS renforcement de l'adhésion sur la préparation de la surface
 ** Les surfaces métalliques doivent être protégées par un apprêt ou une couverture pour l'adhésion avec des adhésifs polyuréthanes. Même si l'adhésif initial est très bon, la migration de l'eau peut provoquer une "corrosion de la ligne d'adhésif" et finir par faire défaut avec le temps.

Propriétés physiques de l'adhésif

	Valeur	Méthode d'essai
Résistance à la traction, MPa @ 23°C	24,8	ASTM D-638
Module de Young, MPa à 23°C	1775	ASTM D-638
Étirements, %.	46	ASTM D-638
Absorption d'eau, %	<1,0	ASTM D-570
Contraction, en %.	<1,0	ASTM C-733

Les propriétés physiques sont des valeurs qui sont testées pour le matériau mais qui sont sujettes à une déviation standard pour chaque échantillon. Toutefois, les valeurs typiques ne sont pas considérées comme une analyse garantie d'un lot spécifique.

Application

Durcissement	Durcissement à température ambiante ou accéléré par la
chaleur (max. 120°C)	
Épaisseur optimale du joint adhésif	0,5 mm à 1,5 mm
Épaisseur maximale du joint adhésif	app 5mm
Cuisson de la peinture	max 150°C
Remplissage des trous	Très bon
Résistance à la déflexion	Pour les applications verticales
Consommation, perle ronde de 1/4" de diamètre	environ 40g / m
Consommation, perle ronde de 1/2" de diamètre	environ 160g / m

Guide de reliure

Substrat	Préparation de la surface - Cure d'ambiance	Préparation de la surface - Polymérisation à chaud	Adhésion générale*	Échec prévu*
SMC, BMC, RTM, Gel Coat, bois, HPL, PUR-RIM	Sablage	Non	Excellent	Défaillance du substrat
Plastiques renforcés de fibres de carbone (PRFC)	Ponçage ou "peel ply" (pli de pelage)	Non	Excellent	Défaillance du substrat
Métaux revêtus ou apprêtés Métaux et Matelalloys**	Non	Non	Excellent	Défaillance du revêtement
HLU (Hand lay up) HSU (Hand spray haut)	Sablage	Principalement le ponçag	Bon	Dysfonctionnements divers

		e		
Thermoplastiques A (ABS, PA, PC/PBT, PO/PA, PET)	Ponçage ou nettoyage au solvant	Généralement non	Très bon	Défaillance du substrat
Thermoplastiques B	Solvant, détergent	Solvant, détergent	Bon / assez bon	Divers

(PPO, PC/ABS, PP/EPDM)	ou l'apprêt	ou l'apprêt		défauts
Thermoplastiques C (PTFE, PP, PE, PVC, PPS, POM)	Physique prétraitement (Flamme, plasma, corona)	Physique prétraitement (Flamme, plasma, corona)	Restreint	Défaillance de la suture

* Adhésion générale et défauts attendus SANS renforcement de l'adhésion sur la préparation de la surface

** Les surfaces métalliques doivent être protégées par un apprêt ou une couverture pour l'adhésion avec des adhésifs polyuréthanes. Même si l'adhésif initial est très bon, la migration de l'eau peut provoquer une "corrosion de la ligne d'adhésif" et finir par faire défaut avec le temps.

Agir

Le système de collage PLI 01 contient des ingrédients qui peuvent être nocifs s'ils ne sont pas utilisés correctement. Il convient d'éviter tout contact avec la peau et les yeux et de porter des vêtements et des équipements de protection. Les fiches de sécurité contiennent des informations sur la santé et la sécurité qui ont été développées pour s'assurer que vous utilisez les procédures de manipulation correctes pour protéger vos employés et vos clients.

Emballage

PLI 01 est disponible en cartouche de 50 ml.

Durée de conservation et stockage

Stocker à l'intérieur entre 15°C et 32°C. Après utilisation, le mélangeur usagé doit être maintenu sur la cartouche afin d'assurer une bonne étanchéité à l'humidité.

Durée de conservation : 2 ans

Les informations ci-dessus sont données en toute bonne foi. Toutefois, l'attention de l'utilisateur est attirée sur les risques possibles que l'utilisation du produit à des fins autres que celles pour lesquelles il a été conçu peut s'avérer dangereuse. Les chiffres mentionnés ci-dessus sont des valeurs moyennes et ne représentent pas des valeurs minimales ou maximales dans le cadre d'une utilisation spécifique. Chemicar Europe ne peut être tenu responsable des défauts du produit ; il incombe au client de décider du type de produit qu'il considère comme adapté à l'application en question.