



# Scotch-Weld™ 847

## Colle Nitrile

### Fiche technique

**Novembre 2014**

Dernière version : Octobre 2010

<b>Description du produit</b>	La colle 3M™ Scotch-Weld™ 847 sèche rapidement et permet de réaliser des assemblages performants. Elle est recommandée pour le collage des vinyles et des caoutchoucs nitriles, en raison de sa bonne résistance aux plastifiants. Cette colle est aussi remarquable pour sa résistance aux huiles, essences et autres hydrocarbures aliphatiques.
-------------------------------	--

<b>Propriétés physiques</b>	Note : Les informations techniques suivantes et les valeurs doivent être uniquement considérées comme représentatives ou typiques et ne doivent pas être utilisées pour la réalisation de spécifications.
-----------------------------	---

<b>Résine</b>	Caoutchouc Nitrile
<b>Solvant</b>	Acétone
<b>Couleur</b>	Brun
<b>Extrait sec Selon la norme EN ISO 827</b>	36 %
<b>Densité Selon la norme EN ISO 2811.1</b>	0.88
<b>Viscosité @ 23°C +/- 2°C Selon la norme EN ISO 2555 (Viscosimètre brookfield RVF, Aiguille RV3, vitesse 20 rpm)</b>	2275 mPa.s <sup>-1</sup>

<b>Propriétés mécaniques</b>	<b>Résistance au pelage</b> <b>Pelage 180° Coton sur Aluminium</b> <b>Selon la norme ISO 8510-2</b> Temps de séchage : 1 heures à 23°C Température du test : 23°C +/- 2°C Vitesse de pelage : 50mm/min	3,4 daN/cm
	<b>Résistance au pelage</b> <b>Pelage 180° Coton sur Aluminium</b> <b>Selon la norme ISO 8510-2</b> Temps de séchage : 96 heures à 23°C Température du test : 23°C +/- 2°C Vitesse de pelage : 50mm/min	11,2 daN/cm

**3M™ Scotch-Weld™ 847**

<b>Performances après vieillissement</b>	<b>Résistance à l'huile</b> <b>Pelage 180° Coton sur Aluminium</b> <b>Selon la norme ISO 8510-2</b> Temps de séchage : 72 heures à 23°C Durée d'immersion dans l'huile : 24 heures à 70°C Température du test : 23°C +/- 2°C Vitesse de pelage : 50mm/min	4 daN/cm
	<b>Résistance en température</b> <b>Pelage 180° Coton sur Aluminium</b> <b>Selon la norme ISO 8510-2</b> Temps de séchage : 18 heures à 23°C et 24 heures à 70°C Température du test : 70°C +/- 2°C Vitesse de pelage : 50mm/min	5 daN/cm

**Méthodes d'utilisation****Préparation de la surface**

Pour des performances optimales, toutes les surfaces à coller doivent être sèches et exemptes de saleté, poussière, huile, peinture écaillée, cire, ou graisse...

Huile, graisse et d'autres contaminants peuvent être éliminés par dégraissage avec un solvant tel que la Méthyl Ethyl Cétone\*

**Température d'application**

La température de l'adhésif et des surfaces à coller doit être supérieure ou égale à 18 ° C.

**Application**

Bien mélanger avant utilisation.

**Surfaces poreuses :**

Appliquer une couche de colle fine et homogène sur l'une ou les deux surfaces à coller soit avec un pinceau soit par pulvérisation. Le double encollage est recommandé car il permet des performances et un temps ouvert plus grand. Les surfaces très poreuses peuvent nécessiter 2 couches de colle. Assembler les deux surfaces quand l'adhésif est encore humide ou très collant et appliquer une pression ferme.

**Surfaces non poreuses :**

Appliquer une couche de colle fine et homogène sur les deux surfaces à coller. Laisser sécher l'adhésif jusqu'à ce qu'il devienne collant et assembler les deux surfaces en appliquant une pression ferme.

**Temps de séchage**

Le temps de séchage dépend de la température, l'humidité, de la circulation d'air et la porosité des matériaux collés. Une performance immédiate plus importante peut être obtenue par un apport de chaleur ou une réactivation par solvant.

**Réactivation**

Pour réactiver la colle par solvant, appliquer une couche de colle sur les deux surfaces à coller. Attendre que l'adhésif soit totalement sec et non collant. Essuyer l'une des surfaces avec un solvant tel que la Méthyl Ethyl Cétone\*. Assembler les deux surfaces dans les 30 secondes.

Pour réactiver la colle par chaleur, appliquer une couche de colle sur les deux surfaces à coller. Attendre que l'adhésif soit totalement sec et non collant. Chauffer au moins une des deux surfaces au-dessus de 82°C. Assembler immédiatement les deux surfaces (encore chaudes) en appliquant une pression ferme.

**Cuisson**

Pour obtenir des collages particulièrement résistants, la colle peut subir un cycle de cuisson.

## 3M™ Scotch-Weld™ 847

Pour cela, mettre l'assemblage sous presse à une pression de 7 bars et suivre les temps de cuisson suivants :

<b>Température de cuisson en °C</b>	95	115	140	160	180	200
<b>Temps de cuisson en minutes</b>	120	40	12	8	5	2

### Nettoyage

L'excès d'adhésif peut être enlevé avec un solvant tel que la Méthyl Ethyl Cétone \*, de préférence quand celui-ci est encore humide.

### \*Note:

Tous ces solvants sont hautement inflammables. Il est essentiel de bien observer toutes les précautions d'usage.

<b>Conditions de stockage</b>	Stocker le produit de 15 à 27 °C pour une durée de vie maximum. Une température plus élevée réduirait la durée de vie du produit. Une température plus basse augmenterait temporairement la viscosité du produit.
<b>Informations additionnelles</b>	Pour toute demande d'information additionnelle, contacter l'adresse ci-dessous. Fiches de données et de sécurité : <a href="http://www.quickfds.fr">http://www.quickfds.fr</a>
<b>Remarques importantes</b>	<p>Le montage ou l'utilisation du produit 3M décrit dans le présent document implique des connaissances particulières et ne peut être réalisé que par un professionnel compétent. Avant toute utilisation, il est recommandé de réaliser des tests et/ou de valider la bonne adéquation du produit au regard de l'usage envisagé. Les informations et préconisations incluses dans le présent document sont inhérentes au produit 3M concerné et ne sauraient être appliquées à d'autres produits ou environnements. Toute action ou utilisation des produits faite en infraction de ces indications est réalisée aux risques et périls de leur auteur. Le respect des informations et préconisations relatives aux produits 3M ne dispense pas de l'observation d'autres règles (règles de sécurité, normes, procédures...) éventuellement en vigueur, relatives notamment à l'environnement et moyens d'utilisation. Le groupe 3M, qui ne peut vérifier ni maîtriser ces éléments ne saurait être tenu pour responsable des conséquences, de quelque nature que ce soit, de toute infraction à ces règles, qui restent en tout état de cause extérieures à son champ de décision et de contrôle. Les conditions de garantie des produits 3M sont déterminées dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.</p> <p>Pour utilisation industrielle uniquement. Se référer à la fiche de données de sécurité pour toutes les informations relatives à la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement sur le lieu de travail avant toute utilisation. Les fiches de donnée de sécurité sont disponibles sur le site <a href="http://www.quickfds.fr">www.quickfds.fr</a> et auprès du département toxicologique 3M : <b>01 30 31 76 41</b>.</p>

### 3M France

Département Solutions colles et adhésifs pour l'industrie  
Boulevard de l'Oise, 95006 Cergy Pontoise Cedex

Site : <http://www.3m.fr/collesetadhesifs>

Pour toutes informations sur les autres produits 3M

