

Colle Glue Cyanoacrylates

SANS ODEURS TRANSPARENTE / ST3

FICHE TECHNIQUE

DESCRIPTION DU PRODUIT

ST3 est un adhésif alkoxy-ethyl cyanoacrylate à faible odeur, à viscosité moyenne. ST3 est un produit à faible reflet formulé spécialement pour les applications cosmétiques afin d'éliminer le blanchissement/chlorose des joints collés. La faible odeur améliore le confort de l'utilisateur.

APPLICATIONS TYPIQUES

ST3 est formulé pour coller la plupart des plastiques, des caoutchoucs et autres substrats courants. On recommande de l'utiliser sur des pièces bien ajustées et avec des surfaces assez régulières lisses.

PROPRIETES DU PRODUIT NON POLYMERISE

	Valeur
Nature chimique	Alkoxy/Ethyl
Aspect	transparent
Densité	1,06
Viscosité cPs ¹	
- intervalle	80 - 120
- valeur typique	100
Résistance à la traction ² (N/mm ²)	18
Temps de prise (secs)	10 - 50
Polymérisation complète (heures)	24
Point d'éclair (°C)	> 85
Durée de stockage à 5°C (mois)	6
Intervalle max. de remplissage (mm)	0,15
Plage de Température Opératoire (°C)	-50 à +70

¹ ISO 3104/3105

² ISO 6922

PERFORMANCES TYPIQUES DE POLYMERISATION

Vitesse Typique :

Acier/acier	<50 secondes
ABS/ABS	<20 secondes
Caoutchouc/caoutchouc	<15 secondes

Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

La vitesse de polymérisation des cyanoacrylates varie en fonction des substrats à coller. Les surfaces acides comme le papier et le cuir auront des temps de polymérisation plus longs que la plupart des plastiques et des caoutchoucs. Sur certains plastiques ayant de très faibles énergies de surface, comme le polyéthylène, le polypropylène et le Téflon, on peut utiliser un activateur AC.

Vitesse de polymérisation en fonction de l'interstice

Les cyanoacrylates donnent les résultats les meilleurs sur des pièces à ajustement serré (intervalle très faible). Le produit doit être appliqué en couche très mince pour obtenir une polymérisation rapide et une adhérence solide. Des interstices excessifs ralentiront la vitesse de polymérisation. On peut utiliser l'Activateur Cyanoacrylates AC pour augmenter considérablement les vitesses de polymérisation.

Vitesse de polymérisation en fonction des conditions environnementales

Les adhésifs cyanoacrylates nécessitent une humidité à la surface des substrats pour déclencher le mécanisme de polymérisation. La vitesse de polymérisation diminue si l'humidité est faible. Les basses températures diminueront aussi la vitesse de polymérisation. Toutes les valeurs concernant la vitesse de polymérisation sont testées à 21°C.

Vitesse de polymérisation en fonction de l'activateur

L'Activateurs AC peut être utilisés avec les cyanoacrylates pour accélérer la vitesse de polymérisation. On peut obtenir des vitesses de polymérisation inférieures à 2 secondes avec la plupart des cyanoacrylates. L'utilisation d'un activateur peut diminuer la résistance du collage jusqu'à 30 %. PIXCL recommande d'effectuer des essais sur les pièces pour mesurer cet effet.

RESISTANCE TYPIQUE A L'ENVIRONNEMENT

Résistance à chaud

Les adhésifs cyanoacrylates peuvent être utilisés jusqu'à une température de 80°C. A 80°C, la force d'adhérence sera égale à environ 70% de l'adhérence à 21°C. La force d'adhérence à 100°C est d'environ 50% de l'adhérence maximum à 21°C.

Vieillessement thermique

Les cyanoacrylates conservent plus de 90 % de leur résistance lorsqu'ils sont chauffés à 80°C pendant 90 jours et lorsqu'ensuite ils sont testés à 21°C. Si l'on chauffe le joint collé à 100°C et si on le teste ensuite à 21°C, on obtient une force d'adhérence égale à environ 50 % de la force d'adhérence initiale.

Résistance aux produits chimiques et aux solvants

Les cyanoacrylates présentent une excellente résistance à la plupart des huiles et des solvants, y compris l'huile moteur, l'essence au plomb, l'éthanol, le propanol et le fréon. Les cyanoacrylates ne résistent pas à des taux d'humidité très élevés ou à une humidité prolongée.

INFORMATIONS GENERALES

Pour manipuler en toute sécurité ce produit, consultez la Fiche technique de sécurité produit.

RETRAIT DU CYANOACRYLATE POLYMERISE

Le cyanoacrylate polymérisé peut être enlevé de la plupart des substrats, et les pièces peuvent être démontées en utilisant le dissolvant DI. On ne peut pas enlever complètement le cyanoacrylate des tissus.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le collage s'effectue très rapidement et on doit donc vérifier que les pièces sont correctement alignées avant de les coller. Des catalyseurs peuvent être nécessaires s'il y a des interstices trop importants ou des surfaces poreuses.

Vérifiez que les pièces sont propres, sèches et déshuilées et dégraissées.

Le produit est normalement appliqué à la main à partir du flacon. Appliquez avec parcimonie sur une surface et pressez ensemble fermement les pièces jusqu'à obtenir une résistance suffisante. En règle générale, utilisez le moins possible de cyanoacrylate ; l'application d'une quantité excessive entraînera une faible vitesse de polymérisation et une force d'adhérence plus faible.

STOCKAGE

Stockez dans un local frais à l'abri des rayons solaires directs. La réfrigération à 5°C optimise la stabilité au stockage.

PRESENTATION

Flacons : 20 g, 50 g et 500g.

Disponible en vrac pour utilisation avec des systèmes de distribution.

VARIATIONS DES DONNEES

Les données contenues dans cette fiche technique sont des valeurs typiques et/ou des intervalles typiques. Ces valeurs s'appuient sur des résultats d'essai réels et sont régulièrement vérifiées.

NOTES

Les informations contenues ici sont données en toute bonne foi et sont considérées comme fiables ; cependant elles ne sont données qu'à titre d'indication générale. La société PIXCL et ses agents ne peuvent assumer de responsabilité sur les résultats obtenus dans l'utilisation de leur produit par des personnes dont les méthodes échappent à leur contrôle. Il appartient à l'utilisateur de déterminer si un produit ou une méthode d'utilisation ou de préparation est bien adapté avant de l'utiliser comme indiqué dans notre document ; de plus l'utilisateur doit respecter et adapter les précautions recommandées pour la protection du personnel et des équipements au cours de la manipulation et de l'utilisation de nos produits.