SCIGRIP ADHESIVES®

Série SCIGRIP SG5000

COLLE STRUCTURALE METHACRYLATE
utilisable dans de nombreuses industries



Qualifiée au CSTB et EN 45545-2 HL3
(Bâtiment et ferroviaire)

Votre revendeur

SOUDOTIQUE

66 bis avenue de Paris
78550 Bazainville
Contact : Christophe Blanadet
Tel. : 01 30 90 64 95

E-mail : contact@soudotique.com
www.soudotique.com

N'hésitez pas à nous consulter pour tout produit hors catalogue

PERFORMANCE ET FLEXIBILITE

Découvrez la série **SCIGRIP SG5000**, une gamme conçue pour répondre aux exigences les plus sévères. Alliant une force de liaison exceptionnelle à une grande flexibilité d'utilisation, elle s'impose comme la solution idéale pour l'assemblage de :

- Métaux
- Plastiques
- Composites

Sans traitement de surface lourd.



POURQUOI CHOISIR LA GAMME SG5000 ?

Préparation Minimale

Collage direct de l'aluminium et de l'acier sans primaire. Réduit les coûts et temps de cycle.

Ratio Simple 1:1

Tolérance élevée garantissant des performances constantes en manuel ou automatisé.

Productivité Optimisée

70% de la force finale atteinte en quelques minutes pour libérer rapidement vos gabarits.

Durabilité Supérieure

Résistance aux chocs, au pelage et aux environnements chimiques agressifs ou humides.

SUBSTRATS COMPATIBLES

Idéal pour l'assemblage et le collage de structures hétérogènes dissemblables

COMPOSITES	METAUX	THERMOPLASTIQUES
Époxy & Polyester/DCPD Vinyl Ester Gelcoats Fibre de carbone	Aluminium Acier au carbone Acier inoxydable Métaux revêtus / peints	ABS Acryliques Polycarbonates Vinyles (PVC)

Note : Les plastiques à faible énergie de surface (comme les polyoléfines, PE, PP ou PTFE) nécessitent généralement un traitement spécifique ou une autre gamme de produits.

GUIDE DE SELECTION :

Références	Temps de Travail (à 24°C)	Temps de Fixation (à 24°C)
SG5000-03 A ou N	2 - 5 minutes	6 - 8 minutes
SG5000-06 A ou N	5 - 8 minutes	10 - 12 minutes
SG5000-13 A ou N	14 - 19 minutes	20 - 25 minutes
SG5000-40 A ou N	35 - 45 minutes	55 - 65 minutes

Temps nécessaire pour atteindre 70 % de la résistance finale au cisaillement par recouvrement à 24 °C .
Couleurs disponibles : crème (ambre) (A) ou noire (N).

PROPRIETES PHYSIQUES ET MECANIQUES TYPIQUES

> 35 MPa
Résistance à la traction

> 18 MPa
Cisaillement (Lap Shear)
Sur aluminium brut

1240 MPa
Module de traction (Max)

Élasticité
Allongement maximal :
> 5 %

Températures
Plage d'utilisation :
-40°C à +100°C

CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES



CARTOUCHE
50 ou 400 ml



SEAU
5 GAL/19L



FUT
55 GAL/ 189 L

ACCESSOIRES DE DEPOSE EN ADEQUATION AVEC LES RATIOS PRODUITS

Pistolets d'application

50 ml



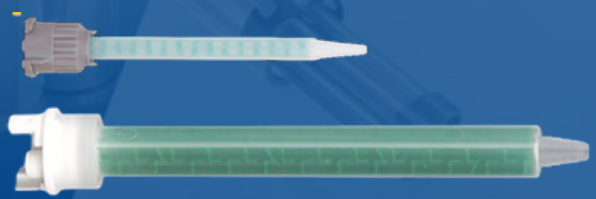
1:1 CM2GUN

400 ml



Manual economy :
CM4GUN
Manual professional :
CM6GUN
Pneumatic professional:
CM8GUN

Mélangeurs statiques



50 ML 1:1 - CNOZ- B-25/50

400 ML 1:1 - CNOZ-F-400

Tel. : 01 30 90 64 95
E-mail : contact@soudotique.com

Les photos du présent document sont non contractuelles

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Lisez la Fiche de Données de Sécurité (FDS) avant de manipuler ou d'utiliser ce produit. Les composants A et B de l'adhésif contiennent du monomère de méthacrylate de méthyle et sont inflammables. Utilisez toujours le produit dans une zone bien ventilée. Une extraction au niveau du sol et d'importants volumes d'air en mouvement facilitent grandement la ventilation. Les deux produits doivent être stockés dans un endroit frais, à l'écart des sources de chaleur, des flammes nues ou des étincelles. Maintenez les récipients fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Évitez tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau, lavez à l'eau et au savon. En cas de contact avec les yeux, rincez abondamment à l'eau pendant 15 minutes et consultez immédiatement un médecin. Nocif en cas d'ingestion. Tenir hors de portée des enfants.

MÉLANGE ET APPLICATION

EXOTHERMIE : La réaction chimique de durcissement (polymérisation) qui se produit lorsque les composants A et B sont mélangés génère de la chaleur. La quantité de chaleur générée dépend de la masse et de l'épaisseur du produit mélangé. Les masses importantes dont l'épaisseur dépasse 39 mm (1,5 pouce) peuvent développer une chaleur supérieure à 121°C (250°F) et générer des vapeurs dont il faut éviter le contact personnel direct.

DURCISSEMENT (POLYMÉRISATION)

Le temps de travail ouvert est le temps approximatif après le mélange des composants A et B pendant lequel l'adhésif reste fluide et applicable, selon les conditions de collage. Le temps de fixation est le temps approximatif requis après le mélange des composants A et B pour que l'adhésif atteigne l'état de durcissement partiel nécessaire pour permettre la manipulation minutieuse, le desserrage des fixations ou le démoulage des pièces assemblées.

Les pièces peuvent généralement être mises en service lorsque 80 % de la résistance finale est atteinte. Le temps nécessaire pour obtenir ce durcissement à 80 % est environ 2 à 3 fois supérieur au temps de fixation. Les temps de travail et de fixation présentés dans ce bulletin sont basés sur des tests de laboratoire effectués à 24°C (75°F). Des températures plus élevées accélèrent la réaction de durcissement et réduisent le temps de travail ouvert. L'inverse est vrai pour des températures plus basses. Si d'importantes variations de température ou une application à des températures très hautes ou très basses sont prévues, contactez votre représentant SCIGRIP pour obtenir une assistance technique.

ÉQUIPEMENT DE DOSAGE

Il est fortement recommandé d'effectuer le dosage à partir de cartouches jetables ou d'un équipement de dosage-mélange automatique. Ces deux méthodes utilisent une technologie pratique de mélangeur statique fixe. Le produit fourni en cartouches pré-dosées est appliqué à l'aide de pistolets manuels ou pneumatiques homologués. Lors de l'utilisation de pistolets pneumatiques, il est obligatoire d'utiliser le régulateur du pistolet pour contrôler la pression de l'air. La pression maximale de fonctionnement et la pression maximale d'alimentation en air comprimé recommandées par le fabricant sont respectivement de 5,9 et 8,3 bars (85 et 120 psi). Le retrait du régulateur de l'unité de dosage peut entraîner une surpression et la rupture du cylindre de la cartouche. Contactez votre représentant SCIGRIP pour obtenir des informations et connaître les disponibilités.

Lorsque des systèmes de dosage-mélange automatique sont utilisés, il faut veiller à assurer la compatibilité entre les composants de l'adhésif et les matériaux de l'équipement avec lesquels ils entrent en contact. Tous les composants métalliques en contact avec le produit (parties mouillées) doivent être en acier inoxydable, en aluminium ou revêtus d'une épaisseur suffisante d'un matériau chimiquement résistant qui empêche le contact entre les composants de l'adhésif et le métal de base. Le contact avec le cuivre, le laiton, le zinc ou les alliages contenant ces matériaux doit être strictement évité. Tous les joints non métalliques doivent être fabriqués à partir de matériaux à base de PTFE ou de polyéthylène. Le caoutchouc naturel, le caoutchouc nitrile (BUNA), le néoprène et le Viton® ne sont pas acceptables.

APPLICATION

Suivez les instructions fournies ou contactez votre représentant SCIGRIP pour une préparation appropriée de l'équipement de dosage et des substrats avant de commencer le processus de collage. Extrudez toujours une petite quantité d'adhésif au démarrage pour vous assurer que le produit sortant de l'embout du mélangeur est de la bonne couleur et uniforme, sans marbrures. Si vous utilisez du matériel ancien (âgé), laissez durcir la quantité purgée pour valider la qualité avant de continuer.

Appliquez soigneusement une quantité suffisante d'adhésif sur le substrat pour vous assurer que le jeu de collage (joint) est complètement rempli lorsque les pièces sont assemblées. Prévoyez un léger débordement (bavure) sur les bords du joint pour garantir un remplissage total. Fixez ou serrez soigneusement les pièces pour empêcher tout mouvement du joint pendant la prise de l'adhésif. N'appliquez pas une pression excessive qui pourrait rendre le joint trop mince et appauvrir la ligne de collage. Un jeu minimum de 0,50 mm (0,02 pouce) est recommandé. En cas de doute, utilisez des cales ou des entretoises pour régler l'épaisseur du joint. Testez le durcissement de l'adhésif sur les bords à l'aide d'un outil ou de l'ongle (dureté) avant de retirer les pinces ou les fixations. Utilisez un outil d'ébavurage souple pour enlever l'excès d'adhésif de l'assemblage collé. Des rubans de masquage ou d'autres barrières de protection doivent être utilisés pour éviter la contamination des zones esthétiquement sensibles. L'adhésif partiellement durci peut être retiré à l'aide d'un couteau tranchant, et l'adhésif complètement durci peut-être éliminé par ponçage ou grattage.

NETTOYAGE

Les composants de l'adhésif et l'adhésif mélangé doivent être nettoyés des équipements de mélange et d'application à l'aide d'un solvant ou d'un nettoyant industriel approprié avant que l'adhésif mélangé ne durcisse. Une fois que l'adhésif a durci, un trempage dans un solvant puissant ou un décapant pour peinture sera nécessaire pour ramollir l'adhésif afin de l'éliminer. Si les joints de collage sont exposés aux rayons UV, l'utilisation de plastifiants tels que le Benzoflex 2088 est recommandée, ou contactez votre représentant SCIGRIP pour plus d'informations. Tout nettoyage de l'assemblage collé à l'aide de solvants industriels est déconseillé car cela pourrait affecter la polymérisation.

STOCKAGE ET DURÉE DE VIE

La durée de vie des composants A et B dans des emballages non ouverts est d'environ six mois à compter de la date d'expédition du produit depuis les installations de SCIGRIP. La durée de vie est basée sur un stockage continu et stable entre 13°C et 27°C (55°F et 80°F). L'exposition, qu'elle soit intermittente ou prolongée, à des températures supérieures à 27°C (80°F) entraînera une réduction de la durée de vie indiquée. Les expositions supérieures à 38°C (100°F) pendant le transport ou le stockage peuvent rapidement dégrader le composant B dans les cartouches ou les contenants de vrac, et doivent être évitées. La durée de vie des deux composants peut être prolongée par un stockage climatisé ou réfrigéré entre 10°C et 18°C (50°F et 65°F). PROTÉGER DU GEL.

REMARQUES IMPORTANTES

·COMPATIBILITÉ DES SUBSTRATS ET DE L'APPLICATION : L'utilisateur doit déterminer si l'adhésif sélectionné est adapté à un substrat et à une application donnée. SCIGRIP recommande vivement de procéder à des essais en laboratoire, en atelier et en conditions réelles d'utilisation afin de simuler l'environnement réel de fabrication et d'utilisation finale.

·PRÉPARATION DE SURFACE : La nécessité d'une préparation de surface doit être déterminée par des tests comparatifs sur des substrats préparés et non préparés, afin de s'assurer que le collage sans préparation est équivalent ou acceptable pour l'application par rapport au collage avec préparation. Les tests de collage initiaux doivent être suivis de tests de durabilité simulés ou réels pour s'assurer que l'état de la surface n'entraîne pas une dégradation du joint au fil du temps dans les conditions de service. Tout changement ultérieur de substrat ou de conditions de collage nécessitera de nouveaux tests.

ASSISTANCE TECHNIQUE : Contactez votre représentant SCIGRIP pour toute question ou assistance concernant la sélection des adhésifs et les méthodes d'évaluation des adhésifs pour votre application spécifique.

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels qualifiés, à leurs propres risques. Les recommandations contenues dans ce document sont basées sur des informations que nous estimons fiables. Les propriétés et les valeurs de résistance présentées ci-dessus sont des propriétés typiques obtenues dans des conditions contrôlées au laboratoire de SCIGRIP. Elles sont destinées à servir uniquement de guide de sélection pour une évaluation en utilisation finale. L'adéquation finale pour toute application envisagée doit être vérifiée par l'utilisateur final dans les conditions de test prévues. Étant donné que l'utilisation spécifique, les matériaux et la manipulation du produit échappent au contrôle de SCIGRIP, notre garantie se limite au remplacement du produit SCIGRIP défectueux sous réserve de l'acceptation du fabriquant.

CETTE GARANTIE LIMITÉE EST EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE. LE VENDEUR N'EXPRIME AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, QUE CE SOIT EN FAIT OU PAR EFFET DE LA LOI, STATUTAIRE OU AUTRE, ET EXCLUT EXPRESSÉMENT TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER, DÉCOULANT DE NÉGOCIATIONS COMMERCIALES ET/OU D'USAGES COMMERCIAUX.

LE VENDEUR NE SAURAIT ÊTRE TENU RESPONSABLE, QUE CE SOIT AU TITRE DU CONTRAT, DE LA RESPONSABILITÉ DÉLICTUELLE (Y COMPRIS LA NÉGLIGENCE OU LA RESPONSABILITÉ STRICTE) OU AUTRE, DE TOUT DOMMAGE PARTICULIER, INDIRECT, ACCESSOIRE, PUNITIF OU CONSÉCUTIF.

This SCIGRIP product is GREENGUARD certified for low chemical emissions