

UNI-ALU



- Colle/montage forte 1K PU.
- Rapport IFT Rosenheim No. 21-003101-PR01 (PB-K20-09EN-01)
- Joint adhésif élastique résistant.
- Remplissage des joints.
- Durcissement rapide et uniforme.
- Mousse pendant le processus de durcissement.
- Ponçable à l'état durci.
- À peindre.
- Sans solvants.
- Ne coule pas, thixotrope.
- Revêtement en poudre possible.
- Classe d'émission COV A+.

Applications:

- Pour coller les joints d'angle des fenêtres et portes en aluminium.
- UNI-ALU est un kit d'assemblage et de collage idéal pour la fabrication des portes et fenêtres en aluminium.
- Différentes zones industrielles.

<u>Art. Nr.</u>	<u>Produit</u>	<u>Couleur</u>	<u>Contenue</u>
D511111	UNI-ALU	BLANC	310 ml

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Base:	Polyuréthane 1K durcissant à l'humidité
Couleur durcie:	Blanc
Viscosité (20°C):	Viscosité moyenne - pâteux
Densité (EN542 - 20°C):	env. 1,52 g/cm ³
Formation de peau - Sec (20°C, 50% r.v.):	env. 7 min. (quantité de dosage 500 µm-PE/PVC)
Formation de peau - Humide (20°C):	env. 4 min. (quantité de dosage 500 µm-PE/PVC)
Vitesse de durcissement (20°C, 50% r.v.):	env. 2,5 mm en 24 heures.
Temps de durcissement (20°C, 50% r.v.):	env. 7 jours avant d'atteindre la résistance finale.
Adhérence:	env. 20 min (selon l'application à 20°C)
Quantité de dosage:	env. 150-200 g/m ² (selon le matériau de support)
Température de traitement:	+7°C à +30°C
Résistance à la traction à +80°C après 15 heures:	7,3 kN

UNI-ALU

Préparation:

Laisser le produit s'acclimater avant de le traiter. Les surfaces à coller doivent être sèches, propres et exemptes de poussière et de graisse. Vérifiez si le ponçage ou l'apprêt du support améliore la liaison adhésive, en fonction de la surface du matériau. Les polyoléfinés (par exemple PE, PP) ne peuvent pas être collés. Pour la protection contre la corrosion et l'étanchéité, par exemple, des joints à onglet et des joints bout à bout dans la fabrication d'aluminium, le produit d'étanchéité anticorrosion MT^{SEAL} est appliqué sur les bords de coupe en aluminium nus avant de coller les pièces.

Colle:

L'adhésif est appliqué d'un côté en forme de chenille sur l'un des substrats. Afin de pouvoir coller des matériaux non absorbants (teneur en humidité < 8%), l'adhésif doit être en outre pulvérisé avec de l'eau pour obtenir un durcissement complet. Les pièces à coller doivent être assemblées dans les temps de formation de peau. Après l'assemblage, les pièces à coller sont fixées/pressées jusqu'à ce que la force de liaison soit atteinte. Enlevez immédiatement l'adhésif qui s'échappe. Avec des joints collés de >2,5 mm, les temps de durcissement et de pressage et de durcissement sont considérablement plus longs. Les joints de colle > 5 mm sont mieux évités.

Collage de métaux:

Collage d'aluminium, de cuivre et de laiton: uniquement sur des surfaces prétraitées chimiquement ou peintes, ces matériaux ne peuvent pas être collés de manière permanente et résistante au vieillissement avant que les supports n'aient subi le prétraitement approprié. En raison de la structure tenace des surfaces en aluminium, nous vous recommandons d'obtenir suffisamment d'informations auprès du fournisseur pour effectuer des prétraitements pour un collage optimal. Des tests préliminaires sont certainement nécessaires ici. En raison de leur diversité, de leur ancienneté et de leur traitement supplémentaire à l'huile ou à la cire, les surfaces anodisées ne permettent pas de se prononcer de manière générale sur la mouillabilité ou l'adhésivité des surfaces à coller. Dans la production et le traitement de l'acier inoxydable, des auxiliaires tels que des cires, des huiles, etc. sont souvent utilisés, qui ne peuvent généralement pas être facilement essuyés lors des travaux de nettoyage. Il a été constaté qu'après un nettoyage avec un solvant suivi d'un ponçage, un meilleur sablage de la surface et un nettoyage répété avec un solvant entraînent une amélioration significative des résidus de colle.

Des renseignements généraux:

Les pièces collées ne peuvent pas être peintes tant que la colle n'a pas complètement durci, sinon des bulles peuvent apparaître dans la couche de peinture. Si les joints de colle/surfaces de colle présentent une humidité permanente, ils doivent être scellés avec un mastic approprié. Lors du collage de matériaux avec différentes dilatations linéaires, le comportement à long terme du matériau doit être évalué, en particulier lorsqu'il est soumis à des contraintes dans des zones à températures fluctuantes. La couleur de l'adhésif polymérisé change en raison de l'exposition aux UV, la résistance du joint adhésif est conservée ! La viscosité de la colle 1-K PUR est deux fois plus élevée lorsqu'elle est traitée à +15°C qu'à +25°C. Meilleures pratiques de production à température stable. Les temps de formation de peau, les temps de joint, les temps de pressage requis et les temps de traitement ne peuvent être déterminés avec précision qu'au moyen de nos propres tests. Les temps sont influencés par un certain nombre de facteurs tels que le matériau, la température, la quantité de dosage, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression de pressage,... Le transformateur doit tenir compte des marges de sécurité avec les valeurs indicatives données.

Remarque: le produit durcit à l'humidité atmosphérique.

Nettoyage:

Enlevez l'adhésif frais qui n'a pas encore durci des surfaces et de l'équipement de traitement avec MT^{CLEANER}. L'adhésif durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

Stockage:

Conserver dans l'emballage d'origine fermé et sec à des températures comprises entre +15°C et +25°C. Tenir à l'écart de la lumière directe du soleil. Le produit peut être exposé à des températures de -30°C à +35°C pendant les temps de transport normaux. Le stockage dans l'emballage d'origine non ouvert est de 12 mois. Pendant la période de stockage, la viscosité augmente et la réactivité diminue.

Notes importantes:

Le produit doit être utilisé par du personnel formé dans des entreprises spécialisées ! Nos instructions d'utilisation, directives de traitement, données sur les produits et les performances et autres documentations techniques ne sont que des directives générales. Ils décrivent uniquement la nature de nos produits (affichage et détermination des valeurs pour le temps de production) et les performances et ne constituent pas une garantie au sens du §443 BGB. En raison de la variété des possibilités d'application du produit et des différentes conditions spécifiques (par exemple, paramètres de traitement, propriétés des matériaux,...), l'utilisateur est obligé d'effectuer ses propres tests. Nos conseils techniques gratuits écrits et imprimés ne sont pas contraignants. Respectez également les fiches de données de sécurité!

Les informations et illustrations sont aussi fiables que possible. L'utilisateur est tenu de s'assurer que le produit est bien adapté à l'application qu'il a choisie. Multitask Industries ne peut donner aucune garantie quant à l'exactitude et à l'exhaustivité des informations. Voyez nos conditions générales de vente. Multitask Industries ne pourra en aucun cas être tenu responsable des dommages directs, accidentels ou indirects découlant de la vente, revente, utilisation ou utilisation incorrecte du produit.