# ACROBOND™ PVC Plus

## Colle spéciale pour la menuiserie PVC

## FICHE TECHNIQUE - Edition 03 / 2018.01

### CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES / UTILISATION

Nouvelle colle thixotrope à base de solvants nettement moins agressifs (réduction significative des déformations du PVC) et moins nocifs et odorants (complètement exempte de THF et de cyclohexanone) que les colles traditionnelles. Elle est principalement destinée au soudo-collage à froid de PVC rigide ou aux collages PVC/ABS et présente une vitesse de prise particulièrement rapide. Colle résistante à la décoloration UV et convenant parfaitement pour le domaine de la menuiserie PVC ainsi que pour le collage d'autres types de profilés et de plaques en PVC (même en PVC cellulaire tel que Kömacel®) ou ABS. Les principales applications se situent dans le bâtiment, la PLV ainsi que dans de très nombreuses applications dans divers domaines industriels.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT

| | |
|---|---|
| **Base chimique** | Résines de synthèse en milieu solvants facilement inflammables. |
| **Couleur / Consistance** | Disponible en transparent et teinté blanc / bonne thixotropie sans filage lors de l'application de cordons. |
| **Viscosité** (Brookfield) | ≥ 8000 mPa.s |
| **Densité** | ~ 0,91 g/cm$^3$ (transparent) et ~ 0,92 g/cm$^3$ (blanc) |
| **Teneur en matières sèches** | ~ 25 % (transparent) et ~ 26,5% (blanc) |
| **Consommation / Dépose** | ~ 350 g/m² / par extrusion sur 1 face ou les 2 faces / affichage humide (< 1 minute). |
| **Temps de prise initiale** | ≥ 2 minutes. |
| **Traction/cisaillement** | Après 2 heures ~ 3 N/mm², après 4 heures ≥ 4 N/mm², après 24 heures ≥ 7 N/mm². |
| **Caractéristiques** | Colle de soudo-collage ne provoquant pas de microfissurations du PVC rigide. Film très ferme. Très bonne résistance au vieillissement, à l'humidité et à la température jusqu'à +80°C. |
| **Nettoyage** | Utiliser exclusivement notre nettoyant ACRODIS C. |

### PRÉPARATIONS ET MISE EN ŒUVRE

| | |
|---|---|
| **Matériaux et Surfaces*** | Les matériaux et surfaces à coller doivent être de qualité constante, propres, secs, exempts de poussière et de tous corps gras. Stocker les matériaux et travailler dans des locaux secs et tempérés. Consulter nos services techniques pour les traitements de surfaces éventuellement nécessaires en fonction des matériaux à coller ou en cas de résistances et besoins particuliers. Pour les matières non habituelles ou en cas de doute relatif à la qualité ou composition de la matière plastique, réaliser impérativement des essais préalables. Attention: certains plastiques peuvent être particulièrement sensibles aux microfissurations sous tension en contact de produits chimiques (selon utilisation, des essais préalables sont requis). |
| **Application** | Déposer, par extrusion ou au pinceau, un cordon ou film de colle uniforme sur une seule ou dans certains cas exceptionnels sur les deux faces à assembler et afficher le contre-matériau de suite ou au plus tard dans la minute qui suit la dépose (temps légèrement supérieur pour des cordons, selon Ø). L'affichage doit en tout cas se faire avant séchage superficiel et formation d'une peau en surface afin d'assurer un bon transfert de colle sur le contre-matériau lors de l'affichage. |
| **Pressage / Temps de prise** | Assurer un bon pressage initial lors de l'affichage et maintenir en contact durant le temps de prise initial (notamment en cas de tensions) qui varie selon les types de matières plastiques, la quantité de colle déposée et la température ambiante. En général les pièces présentent déjà une bonne tenue initiale après seulement quelques minutes. La manipulation ou l'usinage des pièces peut s'effectuer après 2-3 heures mais a prise finale n'est généralement atteinte qu'après 2-3 jours. |
| **Produits alternatifs** | Des colles spéciales sont disponibles pour l'utilisation en cuves sous pression ou pour d'autres matières thermoplastiques. Consultez nos services techniques pour vos besoins spécifiques. |

***** Veuillez également consulter notre fiche d'information générale relative aux « préparations de surfaces de divers matériaux avant leur collage » ainsi que notre tableau d'orientation relatif au «collage de diverses matières thermoplastiques » sur www.acrom.fr

### RECOMMANDATIONS / STOCKAGE / HYGIENE & SECURITE

| | |
|---|---|
| **Stockage** | ≤ 24 mois (≥ +10°C et ≤ +25°C) hors gel, au frais et sec, dans l'emballage d'origine non ouvert. |
| **Packaging**<br>**Transport**  | Tubes aluminium à canule plastique de 180 g net (~200 ml) en cartons de 50 tubes.<br>Sur demande boîtes métalliques 750 ml, boîtes pinceau 250 ml et 1 litre, cartouches alu 300 ml.<br>Classification ADR: LQ / UN 1133 - ADHESIFS, Classe 3, gr. emb. III |
| **Précautions d'emploi**  | Avant la première utilisation, consulter la Fiche de Données de Sécurité disponibles sur simple demande sous: info@acrom.fr<br>Pictogrammes d'équipement de protection individuel:  |
| **Etiquetage règlement CLP**<br>Pictogrammes & Mentions d'avertissement <br>**Danger** | Mentions de danger: Liquide et vapeurs très inflammables. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer somnolence ou vertiges. Conseils de prudence et indications complémentaires: voir détails sur FDS.<br>Informations générales: Prendre les précautions d'usage pour la mise en œuvre de produits chimiques. Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Eviter tout contact direct avec la peau. Porter des gants & des lunettes de protection.<br>Produit destiné exclusivement à l'utilisation industrielle ou des professionnels. |
| **Informations générales** | Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous garantissons la qualité constante des produits livrés. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit proposé répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. |


Zone Industrielle des Grands Bois - 17, Rue de l'Europe - 49280 LA SÉGUINIÈRE - Tél: +33 (0)241 560 894 - Fax: +33 (0)241 757 320 - e-mail: info@acrom.fr
www.acrom.fr