

SG350L : adhésif structural bicomposant, renforcé et à durcissement rapide, aux propriétés d'élongation élevées

Formulé pour un collage sans primaire sur les substrats couramment utilisés par la plupart des industries



Les colles de la gamme SCIGRIP® SG350L sont conçues pour des applications de collage de matériaux différents soumis à de fortes exigences en matière de résistance au vieillissement.

Ce produit ne présente pas de phénomène d'ébullition, même en présence de jeux ou d'épaisseurs de collage importantes ; il permet le comblement d'interstices jusqu'à 100 mm sans dégagement gazeux. Il est donc particulièrement adapté aux opérations de réparation ou d'injection sur des structures composites de grande dimension.

Avantages en matière de performances

FONCTIONNALITÉS	AVANTAGES
Choix entre des temps de travail de 5 à 15 minutes	Selon les exigences d'application et processus
Collage des métaux sans primaire	Pas de préparation de surface spécifique sur la plupart des métaux ¹
Résistance environnementale	Assemblages permanents en environnements agressifs
Caractéristiques d'application sans coulure	Maintien en place sans fluage ni affaissement, même sur surfaces verticales
Réduction de la visibilité du joint de colle	Diminution des besoins de finition post-assemblage
Dureté et élasticité permanente	Excellente résistance à la fatigue, aux chocs et aux charges dynamiques

Informations complémentaires

- Une question d'ordre technique ? Utilisez la fonction **Ask SCIGRIP** (scigrip.com)
- Testez notre **outil de recherche de support** (scigrip.com)
- Demandez des informations supplémentaires et **prenez rendez-vous pour une démonstration** sur le site scigrip.com
- Trouvez un distributeur** en consultant le site scigrip.com/scigrip-us-distributors

REMARQUES :

- Préparez les métaux en éliminant la poussière, les bavures, la rouille et autres résidus de surface tels que l'huile et la graisse. Pour une adhérence optimale sur l'acier, poncer la surface avant de coller. Voir les remarques a et b au verso. La valeur dépendra de la résistance et de la rigidité du substrat.
- Pour une adhérence optimale sur l'acier, poncer la surface avant de coller. Voir les remarques a et b au verso. La valeur dépendra de la résistance et de la rigidité du substrat.
- Résistance au cisaillement d'un collage aluminium-aluminium SANS PRIMAIRE basée sur la méthode ASTM D1002.
- Broche Brookfield 7, 20rpm (23C)
- Résistance à la traction, module d'élasticité et allongement selon la norme ASTM D638, Type IV
- Module en traction mesuré sur la portion linéaire de la courbe contrainte-déformation.

a brand of

FICHE TECHNIQUE

GAMME SG350L

ADHÉSIFS MÉTHACRYLATES

RECOMMANDÉ POUR LE COLLAGE DES

Composites	Métaux ¹	Thermoplastiques ²
Époxy GRP	Aluminium	ABS
Polyester GRP	Acier inoxydable	ABS/PC
CFRP	Acier laminé à froid	PVC
Gelcoat		
SMC		

Non recommandé pour l'acier galvanisé

PROPRIÉTÉS PRODUIT (en minutes)

Cartouche	Adhésif*	Tps de gommage	Tps de prise
SG350L-05	SG350LA	4 - 6	14 - 18
SG350L-15	SG350LA	12 - 16	32-38

*Utiliser l'activateur SG500B

CARACTÉRISTIQUES ADHÉSIVES TYPES @24°C (75°F)

GAMME SG350L Non durci	Partie A Adhésif	Partie B Activateur	A+B Mélange
Couleur	Blanc cassé	Noir ou blanc cassé	Noir ou ambre
Rapport de mélange/volume	10	1	-
Rapport de mélange/poids	9.0	1	-
Densité, g/cm ³	0,97 - 1,01	1,30 - 1,34	1,00-1,04
Viscosité, cps ⁴	100 000-200 000	TBC	-

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES TYPES @24°C (75°F)

Résistance à la traction ⁵ (MPa)	17 - 19
Allongement maximal en traction ⁵	70 -90 %
Module d'élasticité ^{5,6} (MPa)	700 - 1100
Résistance au cisaillement ³ (MPa)	18 - 20
Températures de service	De -40 à 90 °C (de -40 à 194 °F)
Dureté Shore D	50 - 60

CONDITIONNEMENT ET DISPONIBILITÉ

Cartouches
50 ml



Cartouches
490 ml



SÉCURITÉ ET MANIPULATION : lire la fiche de données de sécurité avant de manipuler ou d'utiliser ce produit. Les composants adhésifs A et B contiennent du méthacrylate de méthyle (monomère) et sont inflammables. Toujours utiliser le produit dans un endroit bien ventilé. Une extraction au sol et une circulation importante de l'air permettent de considérablement faciliter la ventilation. Le composant A contient du peroxyde. Ces deux matériaux doivent être stockés dans un endroit frais et éloignés des sources de chaleur, des flammes nues et des étincelles. Refermer les contenants entre chaque utilisation. Éviter le contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau, laver au savon et à l'eau. En cas de contact avec les yeux, rincer à l'eau pendant 15 minutes, puis consulter immédiatement un médecin. Nocif en cas d'ingestion. Tenir hors de portée des enfants.

APPLICATION ET UTILISATION : pour garantir la performance constante du produit, celui-ci doit être maintenu à une température relativement constante située entre 18°C (65°F) et 27°C (80°F). La préparation du substrat, le rapport adhésif/activateur, la température d'application, le taux d'humidité, les facteurs environnementaux et ceux liés à l'application du produit par l'utilisateur échappent au contrôle d'IPS Adhesives ; l'utilisateur est donc seul responsable de déterminer si le produit est adapté à un usage spécifique et convient à ses exigences en matière de produit, de conception et d'application finale.

APPLICATION

CARTOUCHES : vérifier que les ouvertures des cartouches ne sont pas bouchées par des saletés qui empêcheraient le produit de s'écouler. La gamme Scigrip SG350 s'applique à l'aide d'un mélangeur statique hélicoïdal de 8 mm x 18 éléments de mélange. Avant de procéder au collage, appliquer une petite quantité de produit à l'aide du mélangeur statique (pour le purger) jusqu'à obtention d'un mélange uniforme.

APPLICATEUR : la gamme Scigrip SG350L peut s'appliquer à l'aide d'un applicateur type mélangeur-doseur. Contactez votre distributeur SCIGRIP pour plus d'informations sur le produit et sa disponibilité. Lorsqu'un applicateur type mélangeur-doseur est utilisé, il convient de vérifier la compatibilité des composants adhésifs et des matériaux de l'équipement avec lesquels ils seront mis en contact. Tous les composants en métal en contact avec le produit doivent être en acier inoxydable ou en aluminium. Tout contact avec du cuivre, du zinc, du laiton ou un autre alliage composé de ces matériaux doit absolument être évité. Tous les joints d'étanchéité et garnitures non métalliques doivent être fabriqués en PTFE ou en matériaux à base de polyéthylène UHMW.

PROCÉDÉ DE COLLAGE : les pièces doivent être assemblées et placées dans la position finale souhaitée avant l'expiration du temps ouvert et ne doivent pas être repositionnées, et ne subir aucune pression ni contrainte, jusqu'à la fin du temps de prise.

Appliquer la colle en quantité suffisante de sorte à recouvrir complètement la surface à coller en évitant de laisser rentrer de l'air dans le joint. Ne pas trop serrer le joint afin qu'il reste suffisamment de fluide sur la surface à coller une fois que les pinces ou le support auront été retirés.

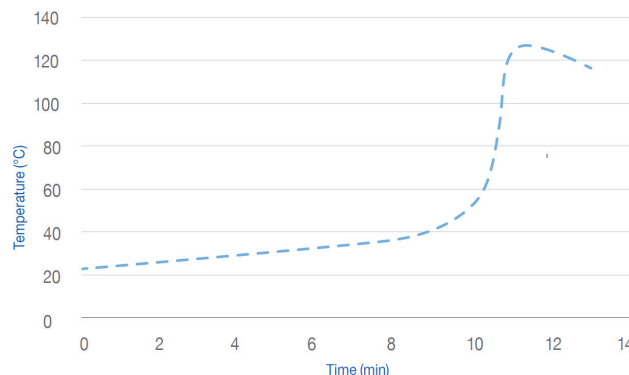
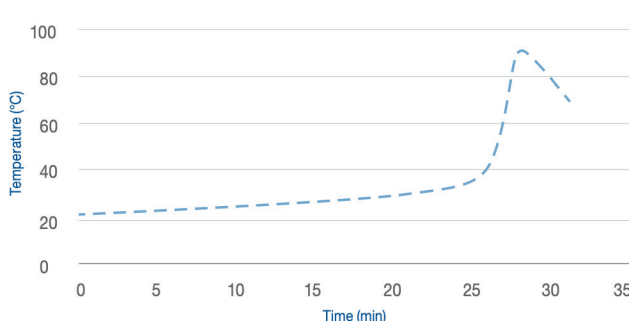
Le SG350L durcit par réaction exothermique. Le produit appliqué en grande quantité peut entraîner la surchauffe de l'adhésif et du substrat. Consulter le service technique de Scigrip.

DURCISSEMENT : le temps de travail correspond à la durée approximative pendant laquelle la colle va rester fluide et adhérente après le mélange des composants A et B. Le temps de prise correspond à la durée approximative nécessaire après le mélange des composants A et B pour que la colle atteigne une résistance suffisante pour déplacer, découpler ou démouler avec précaution les pièces assemblées. Les temps de travail et de prise indiqués dans ce document sont basés sur des tests réalisés en laboratoire à une température de 24°C (75°F). La hausse de la température permet d'accélérer le durcissement, ce qui réduit le temps de travail. La baisse de la température aura l'effet inverse. Si des variations significatives de température ou une application à des températures élevées ou très basses sont prévues, faire appel à une assistance technique auprès d'un revendeur SCIGRIP. La réaction chimique de durcissement produite lors du mélange des composants A et B génère de la chaleur. La quantité de chaleur générée dépendra de la masse et de l'épaisseur du mélange.

NETTOYAGE : les composants adhésifs et leurs mélanges doivent être éliminés du matériel destiné au mélange et à l'application du produit à l'aide d'un solvant industriel ou d'un agent nettoyant approprié avant qu'ils ne durcissent. Une fois que la colle a durci, il est nécessaire de tremper le matériel dans un solvant puissant ou un décapant pour peinture afin de ramollir la colle pour pouvoir la retirer. Contactez votre revendeur SCIGRIP pour obtenir de plus amples informations.

STOCKAGE ET DURÉE DE CONSERVATION : conservés à une température inférieure à 25°C [77°F] dans leur emballage d'origine, la colle sous forme de pâte conserve un maximum de performance pendant 9 mois, l'activateur pendant 6 mois et les cartouches pendant 12 mois. Une exposition prolongée à des températures élevées peut faire perdre au fluide ses caractéristiques de performance. Une exposition prolongée à des températures supérieures à 37°C (99°F) réduira rapidement la réactivité du produit et doit être évitée.

Courbes exothermiques

SG350L-05

SG350L-15


REMARQUES IMPORTANTES

- COMPATIBILITÉ AVEC LE SUPPORT ET L'APPLICATION.** L'utilisateur doit déterminer la compatibilité de la colle choisie avec le support et l'application envisagés. SCIGRIP recommande vivement de procéder à des essais en laboratoire et en atelier qui simulent les conditions réelles de fabrication et d'utilisation.
- ASSISTANCE TECHNIQUE.** Contactez votre revendeur SCIGRIP pour toute question ou assistance concernant le choix de la colle et sa méthode d'évaluation pour l'application envisagée.

REMARQUE : ce produit est destiné à être utilisé par des personnes compétentes, à leurs propres risques. Les recommandations faites dans le présent document sont basées sur des informations que nous estimons fiables. Les caractéristiques et valeurs de résistance indiquées ci-dessus sont des caractéristiques bien définies obtenues dans des conditions contrôlées dans le laboratoire de IPS Adhesives. Elles sont prévues pour être utilisées uniquement pour orienter le choix du produit à des fins d'évaluation pour son utilisation finale. La bonne adéquation à l'application voulue doit être vérifiée par l'utilisateur final dans des conditions d'essai prévues à l'avance. L'usage spécifique, les matériaux utilisés et la manipulation des produits ne faisant pas l'objet d'un contrôle par IPS Adhesives, notre garantie est limitée au remplacement des produits SCIGRIP défectueux.

Garantie limitée : le Vendeur garantit à l'Acheteur d'origine l'absence de défaut de pièces et main d'œuvre pendant la durée de conservation indiquée des produits neufs fournis par le Vendeur. Si une marchandise fournie par le Vendeur ne se conforme pas à la présente Garantie limitée dans des conditions normales d'utilisation ou de stockage, et à condition que l'Acheteur d'origine respecte les conditions de la présente garantie limitée, le Vendeur s'engage à remplacer, à sa charge, la marchandise non conforme.

La présente Garantie limitée ne s'étend pas aux dommages et pertes résultant d'un accident, d'un mauvais usage, d'une négligence, d'un stockage inapproprié ou d'une application abusive du produit, et le Vendeur ne saurait en être tenu responsable. LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE EST EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTES LES AUTRES GARANTIES. LE VENDEUR NE DONNE AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DE FAIT OU EN VERTU DE LA LOI, LÉGALE OU AUTRE, ET DÉCLINE EXPRESSÉMENT TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER, RÉSULTANT D'UNE TRANSACTION, D'UN USAGE OU D'UNE PRATIQUE COMMERCIALE

LE VENDEUR DÉGAGE TOUTE RESPONSABILITÉ, QU'ELLE SOIT CONTRACTUELLE, DÉLICTELLE (Y COMPRIS LA NÉGLIGENCE OU LA RESPONSABILITÉ SANS FAUTE), OU AUTRE, POUR TOUT DOMMAGE EXTRAORDINAIRE, INDIRECT, FORTUIT, PUNITIF OU CONSÉCUTIF