



FICHE TECHNIQUE



Henkel Canada Corporation
Professional and Consumer Adhesives
Mississauga, ON L5N 6C3
Téléphone 1-800-624-7767
Télécopieur (440) 250-9661
www.henkel.com www.lepage.com

DESCRIPTION

La colle contact ultra robuste (bleu) de LePage® est un adhésif de qualité supérieure à base de solvant dont le liant très puissant résiste à la chaleur, au fluage, à l'eau et à l'huile. Elle sèche rapidement et adhère au contact, ce qui évite d'utiliser des serre-joints. La colle contact ultra robuste de LePage® offre un rendement et une solidité d'une fois et demi supérieur à ceux des colles contact à usages multiples.

RECOMMANDÉ

La stratification de surfaces planes et mises en contact très étroit. Ce produit colle les plastiques stratifiés, les placages, les contreplaqués, les panneaux de particules, les panneaux muraux, les métaux (ferreux et non ferreux), le liège, le tissu et le caoutchouc. Il est idéal pour coller les stratifiés décoratifs ou les feuilles minces de bois aux armoires, aux comptoirs ou aux surfaces de bureau et à toute autre grande surface plane sur laquelle il est impossible d'utiliser des serre-joints. Cette colle convient aux travaux à la maison, comme réparer des housses de siège en tissu, des chaussures et des coupe-froid et remettre en place des revêtements de sol qui se détachent.

NON RECOMMANDÉ

- Mousse de polystyrène et de polyuréthane.
- Peut endommager certains plastiques rigides et les surfaces peintes. Faire au préalable un essai sur une petite surface. Pendant le séchage, les solvants peuvent endommager les surfaces adjacentes en plastique.
- Cette colle n'est pas recommandée pour le laiton, le cuivre et les autres alliages de cuivre ou ne doit pas entrer en contact avec ces matériaux durant l'entreposage.
- Ne pas s'en servir sur des matériaux qui seront exposés à de lourdes charges de façon continue.
- Produit épais ne peut pas être diluée

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Caractéristiques	Avantages
Adhérence au contact.....	Collage sans serre-joints
Rendement et solidité accrus.....	Quantité réduite d'adhésif nécessaire pour compléter un projet
Séchage rapide.....	Exécution rapide des projets



N° d'article	Emballage	Format
1504725	Récepteur métallique	500 ml
1504619	Récepteur métallique	946 ml
1504629	Seau métallique	3,8 L

RENDEMENT

Pour un 500 mL récepteur: Environ 1.3 m² (14 po²) à 1.7 m² (18.3 po²) par surface par couche par récepteur
 Pour un 946 mL récepteur: Environ 2.4 m² (25.8 po²) à 3.1 m² (33.4 po²) par surface par couche par récepteur
 Pour un 3.8 L seau: Environ 9.5 m² (102.3 po²) à 12.5 m² (134.5 po²) par surface par couche par seau

*Note: Le rendement variera selon la porosité, la rugosité de la surface et l'épaisseur de la couche appliquée.

MODE D'EMPLOI

Outils généralement requis

Bâtonnet pour remuer, pinceau ou rouleau à poils courts, rouleau en J ou rouleau revêtu de caoutchouc de trois pouces de large.

Mesures de sécurité

Utiliser dans un endroit bien aéré et porter des gants. Lire les mises en garde sur l'étiquette et les mesures de sécurité ci-dessous.

Préparation

La température de l'adhésif, des surfaces à coller et de l'espace de travail devrait être d'au moins 15°C (60°F). Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes de peinture ou d'autres couches de produit, de graisse, de poussière et d'autres contaminants et d'aspérités. Ajuster au préalable tous les matériaux, car le lien se fera immédiatement au contact. Pour améliorer l'adhérence des surfaces très lisses ou lustrées, poncer légèrement pour les rendre rugueuses. Remuer l'adhésif jusqu'à ce qu'il soit homogène. Ne pas utiliser de solvant pour diluer la colle contact dans le but d'accroître le rendement, car le solvant modifiera l'adhésif et peut provoquer une rupture du collage.

Application

Appliquer une couche uniforme et généreuse sur les deux surfaces à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau à poils courts. Le rendement variera selon la porosité, la rugosité de la surface et l'épaisseur de la couche appliquée. Les surfaces très poreuses, comme les panneaux de particules, nécessitent deux couches. Entre les couches et avant d'assembler les substrats, laisser sécher de 10 à 60 minutes. Une couche épaisse d'adhésif, un taux élevé d'humidité ou de basses températures prolongeront le temps qu'il faut à un séchage suffisant. De façon générale, l'adhésif séchera en 10 à 15 minutes, à 23°C et à une humidité relative de 50 %. Vérifier si l'adhésif est sec en pressant un petit morceau de papier kraft propre sur l'adhésif. Si l'adhésif ne reste pas sur le papier, c'est qu'il est suffisamment sec pour le collage. Si les surfaces ont séché pendant plus d'une heure, appliquer une autre couche mince afin de réactiver l'adhésif. Il faudra encore une fois laisser sécher l'adhésif avant d'assembler les substrats. Lorsque les couches sont bien appliquées, la colle contact séchée devrait avoir un aspect uniforme et lustré. Toute tache mate indique qu'il faut appliquer une seconde couche d'adhésif. Les taches mates apparaissent lorsque la couche d'adhésif est trop mince ou par suite d'une absorption excessive de l'adhésif par les surfaces.

Prendre soin de bien mettre en place les matériaux, car l'adhérence est immédiate et les matériaux ne pourront être déplacés une fois assemblés. Des goujons ou tringles propres peuvent être placés entre les substrats pour aider à la mise en place, lorsqu'il s'agit de coller de grandes surfaces. Il faut cependant les retirer avant l'assemblage. Exercer une pression sur toute la surface, à partir du centre en allant vers les bords, au moyen d'un rouleau en J ou d'un rouleau à main revêtu de caoutchouc de trois pouces de large. Rouler la surface dans deux directions, à 90° l'une de l'autre, en pressant bien sur les côtés. Exercer le plus de pression possible en faisant attention de ne pas endommager les matériaux. Il est également possible d'utiliser un rouleau pinceur ou une presse rotative. L'assemblage peut être rogné, coupé ou usiné immédiatement après avoir été collé.

Pour coller la mousse de polystyrène ou de polyuréthane au métal, appliquer la colle contact Pres-tite® Bleu sur la surface de métal et la colle contact Pres-tite® Vert sur la mousse de polystyrène ou de polyuréthane. Respecter le temps de séchage recommandé pour chaque adhésif, assembler les matériaux et presser les surfaces assemblées.

Rupture du collage

Le délaminage et le bullage peuvent être causés par les éléments suivants :

- 1) Une quantité insuffisante d'adhésif.
- 2) Un temps de séchage insuffisant ou excessif avant l'assemblage. Lorsque la durée est insuffisante, les solvants sont retenus et produisent un bullage.
- 3) Une pression inadéquate exercée au moment du collage.
- 4) Un mauvais contact dû à des aspérités dans les surfaces assemblées qui empêchent les deux surfaces adhésives d'entrer en contact au moment d'exercer la pression.
- 5) Une humidité excessive, ce qui permet la formation d'humidité à la ligne de collage au moment de l'évaporation du solvant.
- 6) De basses températures au cours de l'application de l'adhésif, ce qui réduit la capacité de prise au contact de l'adhésif.

Dans certains cas, le délaminage ou le bullage du stratifié peut être rectifié par la réactivation de l'adhésif, en passant un fer chaud sur une serviette que l'on aura étendue sur les surfaces pour les protéger, puis en exerçant immédiatement une nouvelle pression. Il peut être nécessaire de percer la bulle en faisant un très petit trou ou une très petite incision au couteau pour permettre aux vapeurs de s'échapper.

Nettoyage

Nettoyer les outils et enlever tout résidu d'adhésif immédiatement avec l'essence minérale. La colle contact séchée peut être enlevée avec précaution au moyen d'un outil tranchant.

ENTREPOSAGE ET ÉLIMINATION

Résiste au gel. L'adhésif peut durcir s'il est gelé, mais sa viscosité redeviendra normale à des températures variant entre 21 et 25 °C. Bien fermer le couvercle pour empêcher le durcissement et la contamination de l'adhésif. Ne pas jeter dans les égouts. Entreposer loin de la chaleur, des flammes et des étincelles dans un endroit frais et bien aéré. Pour la mise au rebut, utiliser une installation approuvée pour déchets dangereux.

MESURES DE SÉCURITÉ:

LES ÉMANATIONS PEUT ÊTRE NOCIVES ET PEUVENT S'ENFLAMMER. Ne pas respirer les émanations. Ne pas fumer. N'utiliser que dans un endroit bien aéré. Tenir loin des flammes, telles une flamme pilote, et de tout objet produisant des étincelles, tel un moteur électrique. **TENIR HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.**
PREMIERS SOINS : Contient du méthyle éthyle cétone (MEC), heptane et naphta. En cas d'ingestion, appeler immédiatement un centre antipoison ou un médecin. En cas d'inhalation, transporter à l'air frais la personne exposée.

Se reporter à la fiche signalétique (FS) pour de plus amples renseignements.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ:

L'information et les recommandations consignées dans la présente reposent sur notre recherche et sont estimées exactes, mais aucune garantie, expresse ou tacite, n'est donnée ni ne devrait être inférée. Les acheteurs devraient tester les produits pour déterminer si la qualité et l'appropriation sont acceptables pour l'usage qu'ils veulent en faire. Aucun élément de la présente ne devrait être interprété d'une manière qui permette de présumer l'inexistence de tout brevet pertinent ou qui constitue une permission, une incitation ou une recommandation de mettre en œuvre une quelconque invention couverte par un brevet donné, sans l'autorisation du titulaire du brevet.

DONNÉES TECHNIQUES:

Propriétés physiques types à l'état humide		Propriétés types à l'application	
<u>Couleur:</u>	Jaune-Fauve	<u>Température d'application:</u>	Pour les meilleurs résultats, appliquer et sécher au-dessus de 15°C (59°F)
<u>Apparence:</u>	Liquide épaisse	<u>Temps ouvert:</u>	10 à 60 minutes à 25°C (78°F)
<u>Base:</u>	Polychloroprène de caoutchouc synthétique	<u>Odeur:</u>	Solvant (Appliquer dans un endroit bien aéré)
<u>Solvant:</u>	MEC, heptane, naphta		
<u>Point d'inflammation:</u>	-9°C (15.8°F)		
<u>Pourcentage de solides:</u>	22,6 – 24,6%		
<u>Densité:</u>	0,844 g/cc		
<u>Viscosité:</u> (20 rpm @ 23°C)	Environ 1200 cps		
<u>Teneur en COV:</u>	76.4% en poids (644.8 g/L)		
<u>Durée utile:</u>	24 mois après la date de fabrication (non ouvert)		
<u>Explication de code de lot:</u>	YYDDD YY = Dernier deux chiffres de l'année de fabrication DDD = Jour de fabrication basé sur 365 jours dans une année Par exemple: 13061 = 61 ^{ième} jour de 2013 = le 2 mars 2013		

Propriétés types de rendement à l'état sec

<u>Couleur</u>	Jaune-Fauve	<u>Température de service:</u>	Jusqu'au 60°C (140°F)
<u>Résistance à l'eau</u>	Oui		

ASTM D1995-92 (2011) - Test de résistance
au pelage par cylindre rotatif :
(Acier laminé à froid)

15 minutes temps d'ouverture, testé immédiatement :	3.7 ± 0.2 N/mm (21 ± 1 lb / po)
15 minutes temps d'ouverture, testé après 24 heures durcissement :	5.8 ± 1.2 N/mm (33 ± 7 lb / po)
60 minutes temps d'ouverture, testé après 24 heures durcissement :	11.4 ± 1.6 N/mm (65 ± 9 lb / po)
15 minutes temps d'ouverture, testé après 7 jours durcissement :	4.6 ± 1.6 N/mm (26 ± 9 lb / po)
60 minutes temps d'ouverture, testé après 7 jours durcissement :	9.1 ± 1.8 N/mm (52 ± 10 lb / po)