

Colles structurales

Araldite[®] 2020 (XW 396/XW 397) Système époxy bicomposant transparent

Présentation essentielles

- Adhésif transparent, à basse viscosité
- Spécialement adapté pour le collage du verre et de la céramique
- Convient pour les matériaux transparents
- Indice de réfraction proche de celui du verre

Description

L'Araldite 2020 est un adhésif bicomposant à basse viscosité durcissant à température ambiante, particulièrement adapté au collage du verre. Il convient pour coller une large gamme de matériaux : le métal, la céramique, le verre, le caoutchouc, les plastiques rigides et d'autres matériaux d'usage courant.

Données concernant le produit

Présentation	2020 A	2020 B	Mélange
Test visuel	Liquide transparent	Liquide transparent	Liquide transparent
Densité	1.12	0.95	1.1
Viscosité (mPas)	150	150	150
Durée de vie (100 grs à 25°C) mins	-	-	40 - 50
Indice de réfraction	-	-	1.553
Point éclair (°C)	>140	>120	-

Mise en oeuvre

Prétraitement

La résistance et la durée de vie d'un joint collé dépendent de la qualité du prétraitement des surfaces à assembler.

Les surfaces à encoller doivent au minimum être nettoyées au moyen d'un bon agent dégraissant tel que l'acétone ou le méthoxy-propanol ou autres dégraissants de marque déposée afin d'éliminer toute trace d'huile, de graisse ou de poussière. Alcool, essence ou diluants pour peintures ne doivent jamais être utilisés.

Les joints les plus solides et durables sont obtenus par abrasion mécanique ou attaque chimique ("décapage") des surfaces dégraissées. Une abrasion doit être suivie d'un second dégraissage.

Rapport de mélange	Parties en poids	Parties en volume
2020 A	100	100
2020 B	30	35

La résine et le durcisseur devront être mélangés jusqu'à ce qu'ils forment un ensemble homogène

Application de l'adhésif

Le mélange résine / durcisseur est appliqué à la spatule sur les surfaces à assembler prétraitées et sèches.

Une épaisseur de 0,05 à 0,10 mm d'adhésif procurera normalement au joint une résistance optimale au cisaillement. Les pièces à assembler doivent être accostées et mises sous pression immédiatement après l'application de l'adhésif. Une pression de contact uniformément répartie sur l'assemblage assurera un durcissement optimal.

Entretien de l'équipement

Tous les outils devront être nettoyés à l'eau chaude et au savon avant que les résidus d'adhésif ne durcissent. Enlever des résidus durcis est une opération longue et difficile.

Si des solvants tels que l'acétone sont utilisés pour le nettoyage, les personnes chargées de cette opération devront prendre les précautions nécessaires et éviter tout contact avec la peau et les yeux.

Durée pour atteindre une résistance minimum au cisaillement

Température	°C	10	15	23	40	60	100
Temps de durcissement	heures	24	20	16	3	-	-
pour atteindre RC > 1N/mm ²	minutes	-	-	-	-	90	15
Temps de durcissement	heures	60	48	25	7	2.5	-
pour atteindre RC > 10N/mm ²	minutes	-	-	-	-	-	20

RC = Résistance au cisaillement.

Propriétés types après durcissement

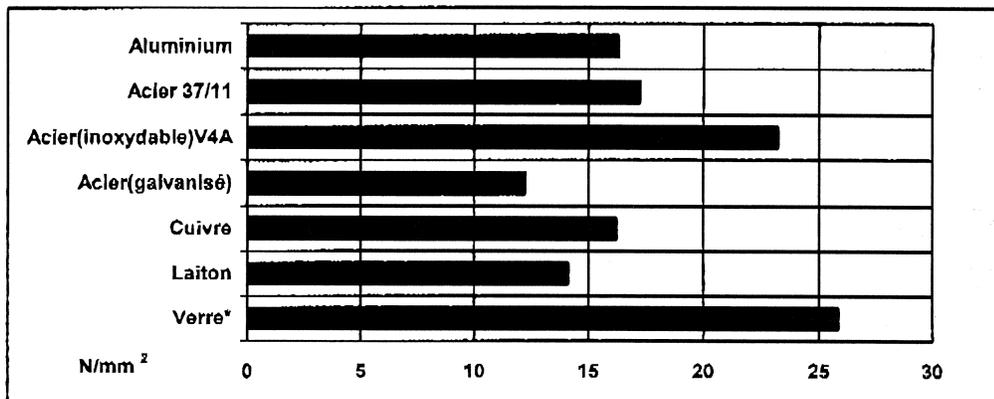
Sauf indication contraire, les chiffres donnés ci-dessous ont tous été obtenus à partir d'échantillons de test standard constitués par le recouvrement de pièces en alliage d'aluminium de 170 x 25 x 1,5mm. La zone de collage étant dans tous les cas de 12,5 x 25mm.

Les chiffres ont été déterminés à partir de lots de production types en utilisant des méthodes de test standard. Ils ne constituent qu'une information technique et ne doivent être en aucun cas considérés comme une spécification du produit.

Résistance moyenne au cisaillement de collages types métal - métal (ISO 4587)

Durcissement pendant 16 heures à 40°C et tests à 23°C,

Prétraitement - Sablage



*Résistance au cisaillement par compression.

Résistance moyenne au cisaillement de collages types plastique - plastique (ISO 4687)

Durcissement pendant 16 heures à 40°C et tests à 23°C,

Prétraitement - léger ponçage et dégraissage à l'alcool.

