



AVANTAGES

- Collage haute performance.
- Prise instantanée.
- Facile d'emploi.
- Colle propre.
- Grande résistance à l'arrachement.
- Economique : 1 flacon de 20 g permet de faire jusqu'à 4000 collages. 1 goutte = 1 cm² environ.
- Autorisé pour des collages en milieu alimentaire.



DEFINITION

Colle cyanoacrylate à prise très rapide pour tous matériaux. Elle est excellente pour le collage des caoutchoucs et des matières plastiques.

DOMAINES D'APPLICATION

Joints toriques, joints de fenêtre, appareils électriques, butées en caoutchouc, mécanique, électronique, optique, joaillerie, horlogerie, jouets, transformation des plastiques, électroménager, bibelots, vaisselle. Tous types de matériaux sauf téflon, polyéthylène et dérivés.

Colle aussi le verre, les métaux et bien d'autres matériaux.

Canalisations PVC.

CARACTERISTIQUES

Couleur :	transparente
Densité :	1,05
Viscosité :	3-10 cP
Point éclair :	> 85°C
Température d'utilisation	-60 à +100°C

FT359 – Indice 09– 14/03/2018

ORAPI® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

TEMPS DE PRISE

Le temps de prise dépend des matériaux, de leur état de surface, du jeu entre les pièces et de l'humidité relative.

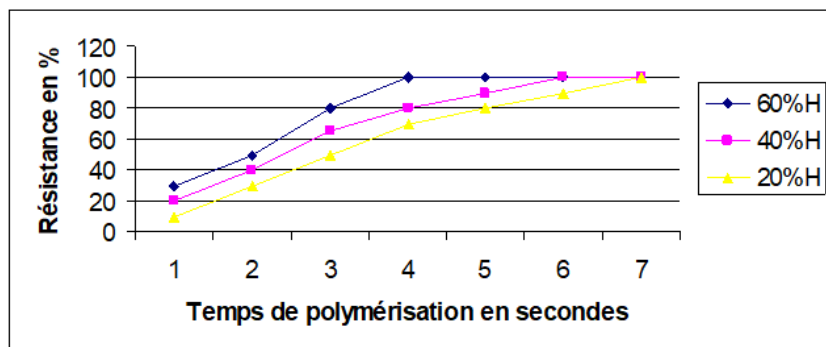
Essais réalisés à 20°C et 50% d'humidité relative.

Les temps donnés sont les temps au bout desquels on obtient une résistance au cisaillement de 0.1 N/mm² (14.5 psi) selon la norme ASTM D1002.

Remarques : les résistances maximales (mécanique et chimique) sont obtenues après 24 heures de polymérisation. Plus le jeu est faible et plus la prise est rapide.

ABS :	2 à 10 secondes
PVC :	2 à 10 secondes
Verre :	2 à 15 secondes
Caoutchoucs :	<5 secondes
Néoprène :	< 10 secondes
Acier :	2 à 15 secondes
Alu :	2 à 15 secondes
Surfaces traitées :	2 à 30 secondes
Bois :	60 à 120 secondes
Balsa :	2 à 15 secondes
Cuir :	2 à 30 secondes
Tissu :	2 à 30 secondes
Polycarbonate :	2 à 40 secondes
Papier :	2 à 60 secondes

VITESSE DE POLYMERISATION EN FONCTION DE L'HUMIDITE RELATIVE



PROPRIETES PHYSIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Coefficient de dilatation linéique, ASTM D696	80.10 ⁻⁶ K ⁻¹
Coefficient de conductibilité thermique, ASTM C177	0.1 W.m ⁻¹ .K ⁻¹
Température de transition vitreuse, ASTM E228	120°C

PROPRIETES ELECTRIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Résistivité Volumique, ASTM D257	1.10 ¹⁶ Ω.cm
Résistivité surfacique, ASTM C177	1. 10 ¹⁶ Ω.cm
Rigidité diélectrique, ASTM D149	25 Kv/mm
Constante diélectrique et Perte à 25°C, ASTM D150	C=2.75 et P<0.02 pour 0.1, 1 et 10 kHz

ORAPI® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

PERFORMANCES MECANIQUES APRES 24 HEURES

Résistance au cisaillement, ASTM D1002, DIN 5328

Acier sablé :	26 N/mm ² (3800 psi)
Aluminium sans oxyde :	19 N/mm ² (2800 psi)
Zingué bichromaté :	10 N/mm ² (1500 psi)
ABS :	20 N/mm ² (3000 psi)
PVC :	20 N/mm ² (3000 psi)
Polycarbonate :	20 N/mm ² (3000 psi)
Matériau phénolique :	15 N/mm ² (2200 psi)
Caoutchouc néoprène :	15 N/mm ² (2200 psi)
Caoutchouc nitrile :	15 N/mm ² (2200 psi)

Résistance à la traction, ASTM D2095, DIN 5328

Acier sablé :	25 N/mm ² (3600 psi)
Caoutchouc Buna N :	15 N/mm ² (2200 psi)

RESISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES, MESURE APRES RETOUR A 22°C

Huile moteur à 40°C (1000 heures) :	95% de la résistance initiale
Essence plombée à 22°C (1000 heures) :	100% de la résistance initiale
Ethanol à 22°C (1000 heures) :	100% de la résistance initiale
Isopropanol à 22°C (1000 heures) :	100% de la résistance initiale
Air 95% HR à 40°C (1000 heures) :	40% de la résistance initiale
Fréon TA à 22°C (1000 heures) :	100% de la résistance initiale

Ne pas mettre en contact avec de l'oxygène.

RESISTANCE AU VIEILLISSEMENT A CHAUD

Vieillessement à la température indiquée et mesure après retour à l'ambiante.

MODE D'EMPLOI

Prête à l'emploi. Pour obtenir une polymérisation optimale donc un collage parfait, il est nécessaire que le degré hygrométrique de l'air soit au moins de 50% dans le local où elle est utilisée et que les pièces assemblées soient propres et sèches.

Notre référence **016 - NETTOYANT 3141** a été spécialement étudiée pour nettoyer les supports avant collage.

Afin de diminuer le temps de prise lorsque l'humidité relative est faible ou que le jeu entre les pièces est important : utiliser l'**ACTIVATEUR 6140**. Cependant, ceci peut entraîner une réduction de la résistance mécanique.

Afin d'améliorer la résistance mécanique sur certaines surfaces : utiliser le **PRIMAIRE 3440**.

Pour décoller des pièces assemblées ou nettoyer le matériel de dépose : utiliser le **DECOLLEUR 3720**.

EMBALLAGES

Flacon 5 g	Réf : 1359 F1	x 12
Flacon 20 g	Réf : 1359 F2	x 6
Flacon 50 g	Réf : 1359 F3	x 6

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant des valeurs moyennes issues d'essais renouvelés périodiquement.