

AVANTAGES

- Collage haute performance. Prise instantanée.
- Facile d'emploi. Colle noire.
- Ne file pas.
- Grande résistance à l'arrachement.
- Economique : 1 flacon de 20 g permet de faire jusqu'à 4000 collages. 1 goutte = 1 cm² environ.

DEFINITION

Colle cyanoacrylate relativement souple à prise très rapide pour tous matériaux. Elle est excellente pour le collage du bois, cuir, tissu, céramique, plastiques, verre, ...

DOMAINES D'APPLICATIONS

Caoutchoucs, Néoprène, Nylon, ...

En mécanique, électronique, optique, joaillerie, horlogerie, jouets, transformation des plastiques, électroménager, bibelots, vaisselle.

Tous types de matériaux sauf Téflon, polyéthylène et dérivés.

CARACTERISTIQUES

Couleur :	noire
Densité :	1,05
Viscosité :	200 - 250 cP
Point éclair :	> 85°C
Température d'utilisation :	-60 à +100°C
Point éclair :	>93°C
Jeu pour un collage idéal :	de 0 à 0.05 mm
Jeu maximum toléré :	0.2 mm.

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.

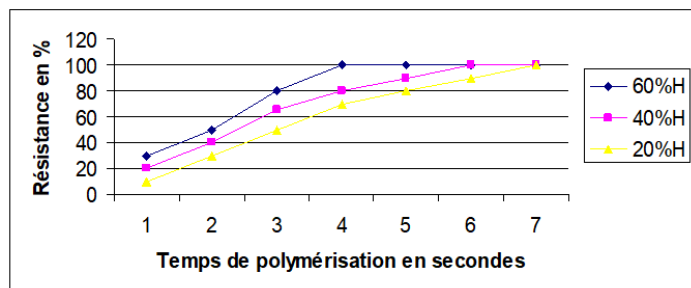
Remarques : les résistances maximales (mécanique et chimique) sont obtenues après 24 heures de polymérisation. Plus le jeu est faible et plus la prise est rapide.

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 consécutifs quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

TEMPS DE PRISE (SUITE)

ABS	5 à 10 secondes
PVC	5 à 10 secondes
Verre	5 à 15 secondes
Caoutchoucs	<5 secondes
Néoprène	< 10 secondes
Acier	5 à 15 secondes
Alu	5 à 15 secondes
Surfaces traitées	5 à 30 secondes
Bois	90 à 120 secondes
Balsa	5 à 15 secondes
Cuir	5 à 30 secondes
Tissu	5 à 30 secondes
Polycarbonate	5 à 40 secondes
Papier	5 à 60 secondes

VITESSE DE POLYMERISATION EN FONCTION DE L'HUMIDITE RELATIVE



PROPRIETES PHYSIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Coefficient de dilatation linéique, ASTM D696 :	$80 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Coefficient de conductibilité thermique, ASTM C177 :	$0.1 \text{ W} \cdot \text{m}^{-1} \cdot \text{K}^{-1}$
Température de transition vitreuse, ASTM E228 :	120°C

PROPRIETES ELECTRIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Résistivité Volumique, ASTMD257 :	$1.10^{16} \Omega \cdot \text{cm}$
Résistivité surfacique, ASTM C177 :	$1.10^{16} \Omega \cdot \text{cm}$
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

PERFORMANCES MECANIQUES APRES 24 heures

Résistance au cisaillement, ASTM D1002, DIN 5328	
Acier sablé	26 N/mm (3800 psi)
Aluminium sans oxyde	19 N/mm (2800 psi)
Zingué bichromaté	10 N/mm (1500 psi)
ABS	20 N/mm (3000 psi)

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

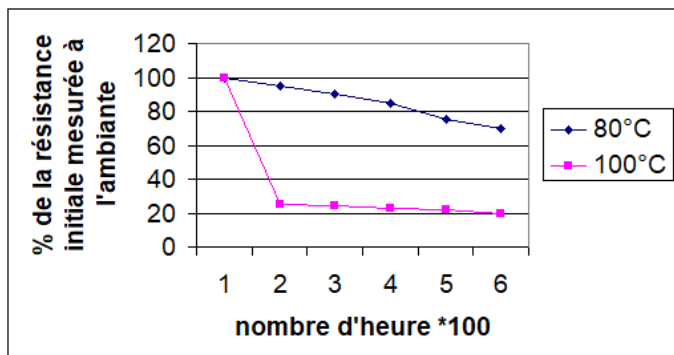
PVC	20 N/mm (3000 psi)
Polycarbonate	20 N/mm (3000 psi)
Matériau phénolique	15 N/mm (2200 psi)
Caoutchouc néoprène	15 N/mm (2200 psi)
Caoutchouc nitrile	15 N/mm (2200 psi)
Résistance à la traction, ASTM D2095, DIN 5328	
Acier sablé	25 N/mm (3600 psi)
Caoutchouc Buna N	15 N/mm (2200 psi)

RESISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES, mesure après retour à 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 507 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 pose : utiliser le DECOLLEUR 3720.

EMBALLAGES

Flacon 20 g	Réf : 1378 F2	x 6	
Flacon 500 g	Réf : 1378 F6	x 1	FT 378 – Indice 09 – 12/07/2018