

Description du produit : ADERIS LOV[®] 9105 est un adhésif structural méthacrylate bi-composant polymérisant à température ambiante présentant d'excellentes performances au cisaillement et au pelage, avec un retrait modéré.
ADERIS LOV[®] 9105 est un système de colle acrylique à odeur modérée, avec un temps de prise rapide.
ADERIS LOV[®] 9105 est adapté pour le collage de nombreux matériaux tels que thermoplastiques, aluminium, acier, inox, aciers peints, verre et composites.

Caractéristiques des composants :

Composant A (Résine 9105)

Densité* @21°C	0,98 - 1,00
Aspect	Pâte translucide
Viscosité @21°C, Brookfield RVT, T-E @10rpm, mPa.s	150 000 - 250 000
Viscosité* @21°C cône-plan CP50-1 @ 10s ⁻¹ , mPa.s	50 000 - 80 000

Composant B (Durcisseur 1307)

Densité* @21°C	1,27 - 1,30
Aspect	Pâte bleue
Viscosité @21°C, Brookfield RVT, T-D @10rpm, mPa.s	40 000 - 80 000
Viscosité* @21°C cône-plan CP50-1 @ 10s ⁻¹ , mPa.s	20 000 - 40 000

Caractéristiques du mélange :

Rapport de mélange en volume (composant A : composant B)	10 : 1
Couleur du mélange*	Bleu
Temps d'utilisation du mélange @ 21°C, min	6 - 9
Temps de manipulation du collage* (ISO 4587) (20% des performances maximales) @ 21°C, min	15 - 20
Température d'application, °C	+10 à +30
Jeu minimum / maximum*, mm	0,250 / 5

Propriétés de l'adhésif durci :

Couleur* (1 mm d'épaisseur)	Vert
Résistance au cisaillement par traction (ISO 4587) sur aluminium abrasé 2024T3 @ 21°C (@ 250 microns), MPa	18 - 22
Résistance au pelage en T* (ISO 11339) sur aluminium abrasé @ 21 °C (@ 250 microns), N/mm	5 - 7
Résistance au cisaillement par traction (ISO 13445) @ 21°C (@ 250 microns), MPa :	
Polycarbonate (25x25x12 mm)	11 - 15
ABS (25x25x6 mm)	10 - 14
Résistance en traction* @ 21°C (ISO 527), MPa	11 - 14
Allongement à la rupture* @ 21°C (ISO 527), %	70 - 100
Module E* DMA, @ 1Hz, @ 21°C, MPa	350 - 550
Tg DMA*, °C	80 - 85
Température d'utilisation, °C	-40 à +100

* Les données sont des valeurs types et ne doivent pas être considérées comme des spécifications

Préparation de surface : Pour obtenir des performances de collage optimales, les surfaces à coller doivent être propres, sèches et exemptes de toutes contaminations telles que des peintures, graisses, poussières, films d'oxyde, plastifiants, décapants, agent de démoulage ou tout autre contaminant de surface. L'importance de la préparation de surface est directement liée au niveau de performances et de résistance à l'environnement désiré par l'applicateur.

Les méthodes de préparation de surface suivantes sont suggérées pour des matériaux classiques.

Pour les métaux :

1 - Abraser ou sabler en utilisant des granulométries fines (grain de 120 par exemple).

2 - Nettoyer avec un chiffon propre imbibé d'alcool isopropylique.

Pour les thermoplastiques :

1 - Nettoyer avec un chiffon propre imbibé d'alcool isopropylique.

Conditions d'utilisation : ADERIS LOV[®] 9105 doit être idéalement utilisé entre 18 et 23°C (produit et environnement de travail) pour garantir une qualité optimale de mélange et de performance des collages. La polymérisation commence immédiatement après un mélange correct de la résine (composant A) et du durcisseur (composant B). Une température de dépose inférieure à 15 °C ralentit le durcissement et augmente la viscosité de l'adhésif. Au-dessus de 25 °C, le durcissement est accéléré et la viscosité de l'adhésif est plus faible, la température d'utilisation maximale acceptable étant de 30°C. Les performances maximales sont atteintes après 12 à 24 heures suivant la température et l'épaisseur du joint de colle appliquée. Les surfaces à coller doivent être maintenues en contact pendant toute la période de durcissement. Le joint de colle ne doit jamais être sollicité durant toute sa phase de durcissement.

La polymérisation commence dès le mélange de la résine et du durcisseur. Il est possible d'accélérer la polymérisation en exposant le collage à une température n'excédant pas 60°C durant 20 à 30 min. Le durcissement est complet après 8 à 24 heures suivant la température et l'épaisseur de la ligne de collage.

Il est à noter que l'oxygène est un inhibiteur de polymérisation pour ce type d'adhésif structural : toute surface exposée à l'air polymérisera plus lentement que l'adhésif à cœur, laissant également une surface «tackante».

Afin d'obtenir des performances de collage optimales, il est recommandé d'utiliser le système de cartouche de 490 ml avec un mélangeur statique à 24 éléments et son pistolet applicateur pneumatique pour doser et distribuer correctement l'adhésif :

1 - Charger la cartouche dans le pistolet applicateur et retirer les capuchons.

2 - Mettre à niveau les pistons en expulsant une faible quantité d'adhésif afin d'assurer que les deux côtés sont au même niveau.

3 - Raccorder le mélangeur et purger en extrudant un cordon d'adhésif d'une longueur de 10 cm.

4 - Appliquer l'adhésif sur le substrat et joindre les surfaces à coller dès que possible. Utiliser suffisamment d'adhésif pour remplir complètement la jointure lorsque les pièces sont serrées. Serrer en position jusqu'à ce que l'adhésion résiste à la manipulation.

Une fois que les pièces sont assemblées, ne pas exposer à nouveau l'adhésif à l'air. Pour obtenir un alignement correct, les composants assemblés doivent être repositionnés par glissement.

ADERIS LOV[®] 9105 peut être appliqué avec un moyen de dépose automatique muni d'une installation de pompage bi-composante couplée ou non à un dispositif de régulation de température. Toutes les pièces métalliques en contact avec l'adhésif et le durcisseur devront être en inox.

Il est important de nettoyer l'excès d'adhésif de la zone de travail et de l'équipement d'application avant qu'il ne durcisse. Les solvants tels que l'alcool isopropylique ou la méthyléthylcétone (MEC) conviennent au nettoyage des équipements et outil.

Conditionnement : Système de distribution à cartouches de 50 et 490 ml, seaux de 20 kg (résine ou durcisseur), et fûts de 180 kg (résine).

**Conditions de stockage
et de manipulation :**

Les produits ADERIS LOV[®] doivent être conservés dans leur contenant d'origine maintenu fermé à l'abri de la lumière ultraviolette dans un local sec et propre à une température comprise entre +10 °C et +25 °C. Pour une durée de conservation optimale, des températures de stockage de +6°C à +15 °C sont recommandées. Un stockage au-dessous de +2 °C ou au-dessus de +25 °C peut avoir un effet néfaste sur les propriétés du produit. Laisser le produit revenir à température ambiante avant utilisation.

Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage.

JACRET SA ne peut pas être tenu responsable d'un produit qui a été stocké dans des conditions autres que celles précédemment indiquées ou contaminé par une utilisation inadaptée.

Date de péremption à date d'expédition pour la résine LOV[®] 9105 (composant A) : 6 à 12 mois

Date de péremption à date d'expédition pour le durcisseur 1307 (composant B), y compris les cartouches contenant le durcisseur : 6 à 9 mois

Mise en garde :

Avant d'utiliser ce produit ou un autre produit ADERIS LOV[®], consulter la fiche de données de sécurité pour obtenir des instructions d'utilisation et de manipulation. Maintenir les récipients hermétiquement fermés après utilisation dans une zone ventilée et à l'abri de la lumière ultraviolette. Ne pas stocker ou utiliser à proximité d'une source de chaleur.

Pour utilisation industrielle/commerciale uniquement. Ce produit doit exclusivement être appliqué par du personnel formé. Ne pas utiliser pour des applications domestiques.

Remarques importantes :

Les informations et recommandations d'utilisation contenues dans cette fiche technique sont basées sur notre expérience et sont considérées comme étant exactes à la date de publication. **Nous déclinons toute garantie de notre part dans le cas où les recommandations contenues dans ce document ne sont pas respectées. Les produits doivent exclusivement être utilisés conformément aux recommandations d'utilisation.**

La plupart des valeurs indiquées dans cette fiche technique représentent des valeurs types étant donné que les essais ne sont pas tous conduits sur chaque lot de produit. Pour toute demande spéciale concernant les spécifications de ce produit, contacter notre assistance clientèle.

Ce produit est susceptible d'être utilisé - dans des applications de collage très variées, - suivant des modes opératoires d'utilisation très différents - et dans des environnements particuliers qui échappent à notre contrôle.

En conséquence, n'étant pas en mesure d'avoir un contrôle sur l'utilisation finale du produit, notre garantie se limite à une utilisation normale du produit dans des conditions correspondant à leurs caractéristiques techniques et à nos préconisations de stockage et d'emploi indiquées dans ce document dont le l'utilisateur reconnaît avoir pris connaissance. L'utilisateur a l'obligation de s'assurer par son propre examen du produit que celui-ci est approprié pour l'utilisation qu'il prévoit d'en faire.

CE DOCUMENT N'IMPLIQUE AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, SANS LIMITATION, LA QUALITÉ MARCHANDE OU LA CONFORMITÉ POUR UNE APPLICATION PARTICULIÈRE. EN TOUTES CIRCONSTANCES, L'UTILISATEUR EST RESPONSABLE DE DÉTERMINER L'APPLICABILITÉ DE CES INFORMATIONS ET RECOMMANDATIONS ET LA CONFORMITÉ D'UN PRODUIT POUR SON APPLICATION PARTICULIÈRE DANS SES PROPRES CONDITIONS D'UTILISATION.

Certains produits peuvent être toxiques et doivent être manipulés en prenant des précautions particulières. L'utilisateur doit obtenir les fiches de données de sécurité auprès de JACRET SA contenant des informations détaillées sur la toxicité et les procédures appropriées pour le transport, la manipulation et le stockage, et respecter toutes les normes en vigueur concernant l'environnement et la sécurité.

Les dangers, la toxicité et le comportement peuvent être différents s'ils sont utilisés avec d'autres matériaux et dépendent des circonstances ou d'autres facteurs. Les risques, la toxicité et le comportement connus doivent être déterminés par l'utilisateur qui doit en informer les personnes chargées de la manipulation et du traitement du produit ainsi que les utilisateurs finaux.

ADERIS LOV[®] est une marque de JACRET SA ou d'une de ses filiales. La composition des produits et procédés présentés dans ce document peuvent faire l'objet de brevets délivrés, de licences et de demandes de brevet.