

Fiche Technique

LOXEAL 4820

adhésifs à base de résine époxy modifiée pour des applications de collage et de scellement sur des substrats tels que PA, ABS, PC, PET, PMMA, PI, métaux, céramiques et

jusqu'à +150°C.

• Nettoyage

L'excédent de produit peut être éliminé avec de l'acétone ou un autre nettoyant à base de solvant adapté aux substrats à coller. Les équipements d'application et les systèmes de distribution doivent être nettoyés avant le durcissement du produit. Le produit durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

• Précautions

Le produit n'est pas approuvé pour une utilisation avec des produits inflammables ou gazeux.

Disponible avec la première commande

Temps de séchage

Durée de vie en pot (+25°C) :

Temps d'intégration :

Une cure complète :

Couleur après mélange :

Résistance cisaillement recouvrement : 4 - 7

(à +25°C sur acier) ISO 4587 Dureté :

Shore A 50 - 70

Allongement à la rupture (DIN 53504) :150 - 200%

Résistance à la température : -40°C / +150°C

Mode d'emploi

• Préparation des surfaces

Pour obtenir de meilleurs résultats, nous recommandons de gratter les surfaces avec un outil, puis de dégraisser et de nettoyer avec Loxeal Cleaner 10 ou de l'acétone et de laisser sécher pendant quelques secondes.

• Mélange

La résine et le durcisseur doivent être mélangés mécaniquement avant utilisation dans le rapport poids et/ou volume selon les spécifications techniques jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Les produits sont disponibles en double cartouches avec mélangeurs statiques (fournis séparément) qui permettent une application directe et correcte du produit sur les substrats à coller, en éliminant complètement les premiers 3/5 cm du produit extrudé. Évitez une application excessive du mélange de produits car l'échauffement provoqué par la réaction chimique peut entraîner des risques et des pertes de produit.

• Potlife

La durée de vie en pot du produit mélangé peut varier de quelques minutes à plusieurs heures à température ambiante, en fonction de la résine et du durcisseur utilisés. Des températures plus élevées réduisent la durée de vie en pot. Appliquer le produit à une température supérieure à +15°C.

• Montage

Les parties à coller doivent être jointes immédiatement après l'application du produit et maintenues rapprochées jusqu'à polymérisation complète sans tension mécanique.