

Description

Plexus® H4110 est un adhésif hybride élastique semi-structurel en deux parties capable de former des connexions élastiques avec de nombreux substrats. Il a été conçu pour lier les composites (PRF, époxy, etc.), les matériaux thermoplastiques, les métaux, le bois, le béton et le ciment. Utilisé à un ratio de 1:1, le H4110 présente un temps de travail de 8 à 12 minutes. Le produit présente une exothermie basse et une faible odeur. Plexus H4110 est fourni en cartouches prêtes à l'emploi de 400 ml ou en fûts de 150 litres (40 gallons) pour une distribution sous forme de gel non coulant.

Propriétés caractéristiques*

Rapport de mélange en poids	1,0:1,52
Rapport de mélange en volume	1:1
Densité de l'adhésif, partie A, g/ml	1,02
Densité du durcisseur, partie B, g/ml	1,55
Densité mixte, g/ml	1,29
Viscosité de l'adhésif, partie A (92#, 20 tr/min, 25 °C), cP	60 000
Viscosité de l'adhésif, partie B (92#, 20 tr/min, 25 °C), cP	60 000
Temps de travail (25 °C), minutes	8-12
Temps de manipulation, (50 psi) / 0,35 à 1 MPa (20 °C), minutes	65-75
Temps de prise pour atteindre 500 psi / 3,5 MPa (20 °C), heures	24
Temps nécessaire pour atteindre la temp. d'exo. max. (10 gm, 75 °F / 24 °C), minutes	6,5
Exo. typique Temp. de pointe (10 gm, 75 °F / 24 °C), F/C	140 / 60
Cisaillement sur Al 6061, psi / MPa (0,012 in. / 0,3 mm)	725 / 5 (CF)
Résistance à la traction, psi / MPa	950 / 6,5
Allongement à la rupture, %	150
Dureté, Shore D/A	40 / 86
Durée de conservation, mois	
- Fût en vrac	18
- Cartouche et Seau	9

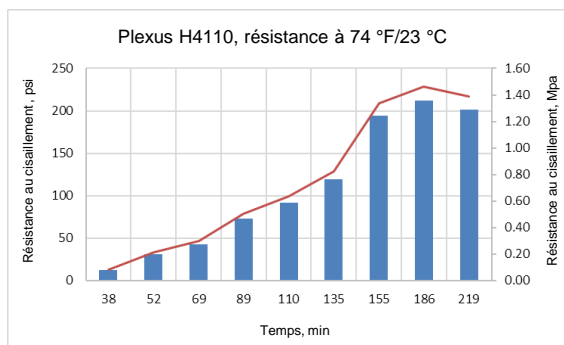
Caractéristiques et avantages

Vitesse de prise uniforme – faible exothermie, donc influence moins importante des tolérances d'écart des lignes de liaison

Résistance à l'environnement – excellente résistance face à l'humidité et au brouillard salin

Non coulant – reste en position lorsqu'il est appliqué sur des surfaces verticales ou en hauteur

Faible empreinte – la faible exothermie permet de réduire l'impact de la température sur les substrats liés avec un retrait minimal



*Les données sont des plages de valeurs obtenues de bonne foi et ne sont pas destinées à être utilisées à des fins de spécification. CF – rupture de cohésion

Recommandé pour :

- Bois
- Métaux peints
- PRF
- Céramiques
- Acier, carbone*
- PVC
- Polyesters (y compris DCPD modifié)
- Aluminium*
- Acier, inoxydable*
- Styrènes
- Uréthanes (en général)
- Esters vinyliques
- SMC

* **Plexus Primer** recommandé pour une bonne résistance environnementale à long terme⁷

Application

Préparation de la surface – Les surfaces doivent être exemptes de graisse, de saleté et d'autres contaminants. Pour les plastiques et les métaux, nettoyez la surface avec un chiffon sec ou humidifié avec du solvant. Les composites peuvent nécessiter une légère abrasion afin d'éliminer les moisissures. Dans ce cas, essuyez ensuite la surface pour enlever la poussière. Les autres surfaces doivent être essuyées avec un chiffon non pelucheux avant d'appliquer l'adhésif.

Mélange – Si le produit est en vrac, mélangez avec l'agent de prise recommandé à un rapport de 1:1 par volume. Les cartouches distribuent automatiquement le bon rapport pour chaque composant. Utilisez le distributeur pneumatique Sulzer Mixpac recommandé et la buse de mélange Sulzer MFQX 10-24T.

Suite à la page 2

H4110

Application (suite)

Application – Appliquez l'adhésif à l'aide des cartouches portatives ou d'un équipement de mesure / de mélange / de distribution automatique.

Cartouches portatives (pistolet applicateur pneumatique Sulzer Mixpac recommandé) :

- Chargez la cartouche dans le distributeur et retirez les embouts.
- Fixez l'embout de mélange et dégagez de l'adhésif, de la longueur du mélangeur.
- Appliquez de l'adhésif sur le substrat et associez les pièces pendant le temps de travail de l'adhésif. Maintenez-les en position jusqu'à ce que l'adhésif atteigne une force de manipulation suffisante.

Équipement de mesure / de mélange / de distribution : Veuillez contacter votre représentant ITW pour obtenir de l'aide.

Prise – Cet adhésif à deux composants durcit généralement à >80 % en 24 heures ou moins à 24 °C (75 °F) et selon le durcisseur utilisé, et prend entièrement en 7 jours.

Nettoyage – Nettoyez l'équipement et les outils avant le durcissement de l'adhésif au moyen de solvants organiques tels que de l'acétone ou du butanone. N'utilisez pas d'alcool. Une fois que l'adhésif a durci.

Durée de conservation et recommandations de stockage

Ce produit craint l'humidité. La durée de conservation de chaque composant est valable lorsque celui-ci est stocké dans un environnement propre et sec à 18-30 °C (65-85 °F), dans son emballage d'origine et fermé. Après l'ouverture, protégez l'adhésif de toute exposition excessive à l'humidité en utilisant des cartouches déshydratantes et/ou de l'azote sec en tant que revêtement inerte.

Précautions

ITW recommande de manipuler ses produits avec la plus grande précaution. Avant d'utiliser ce produit ou tout autre produit d'ITW, consultez la fiche de données de sécurité (FDS) et l'étiquette pour connaître les instructions d'utilisation et de manipulation. Ces documents sont disponibles à l'adresse www.itwpp.com.

Uniquement destiné à un usage industriel / commercial. Ce produit doit uniquement être utilisé par du personnel formé. Non destiné à une utilisation domestique ou à des fins d'entretien. Non destiné aux consommateurs.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

Les données présentées ici sont des valeurs typiques et ont été obtenues en toute bonne foi. Étant donné les nombreux facteurs qui peuvent affecter l'utilisation et les performances des produits ITW PP, l'utilisateur final est le seul responsable de l'évaluation de tout produit ITW PP et de la détermination de son adéquation à un usage particulier ainsi qu'à la conception, à la production et à l'application finale de l'utilisateur.

EXCLUSION DE GARANTIE : IL N'EXISTE AUCUNE GARANTIE ALLANT AU-DELÀ DE LA DESCRIPTION FIGURANT ICI EN CE QUI CONCERNE LES MATÉRIAUX ET LES RÉSULTATS D'ESSAIS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT. ITW PP N'ACCORDE AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. DANS LA MESURE OÙ L'UTILISATION DU PRÉSENT PRODUIT IMPLIQUE DE NOMBREUSES VARIABLES DANS LES MÉTHODES D'APPLICATION, DE CONCEPTION, DE MANIPULATION ET/OU D'UTILISATION, L'UTILISATEUR, EN ACCEPTANT CES CONDITIONS ET EN UTILISANT CES MATÉRIAUX, ASSUME L'ENTIÈRE RESPONSABILITÉ DU RÉSULTAT FINAL. EN OUTRE, ITW PP N'EST NULLEMENT RESPONSABLE DES PERTES ET DES DOMMAGES, QU'ILS SOIENT DIRECTS, INDIRECTS, SPÉCIAUX, ACCIDENTELS OU CONSÉCUTIFS, QUEL QUE SOIT L'ARGUMENT JURIDIQUE AVANCÉ, Y COMPRIS LA NÉGLIGENCE, LA GARANTIE OU LA RESPONSABILITÉ STRICTE.

ITW PP fournit une aide précieuse avec ses adhésifs. Notre équipe travaille en collaboration avec nos clients pour augmenter la valeur de leurs produits et de leurs innovations. Nous faisons notre possible pour fournir des solutions à nos clients dans le monde entier.

ITW Performance Polymers (ITW PP)

30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 États-Unis
Tél. : 855-489-7262
Fax : 978-774-0516
E-mail : plexusinfo@itwpp.com

ITW Performance Polymers (ITW PP)

Bay 150
Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Irlande
Tél. : +353 61 771 500
E-mail : plexusinfo@itwpp.com