

FICHE TECHNIQUE

ADEKIT A 256

ADHÉSIF POLYURETHANE BI-COMPOSANT FAIBLE MODULE – HAUTE FLEXIBILITE

APPLICATIONS

Collages souples. Eléments de carrosseries automobiles en thermoplastiques, composite, métal revêtu, vitrages.

CARACTÉRISTIQUES

- Adhésif Polyuréthane b- composant.
- Produit pâteux applicable sur paroi verticale et permettant de combler des jeux d'assemblages importants.
- Produit décliné en deux niveaux de réactivité : 5 minutes et 25 minutes de temps ouvert.
- Excellente absorption des vibrations, impacts ou nuisances sonores.
- Produit à bas module d'élasticité et à fort allongement à la rupture idéal pour les assemblages de matériaux dissimilaires.
- Produit résistant au vieillissement.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition		POLYOL	ISOCYANATE	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en volume à 25 °C		100	50		
Couleur		Noir	Beige	Noir	
Viscosité à 25 °C (KP)	(Pa.s) - 5 - 25	75 – 125* 90 – 140*	5 – 15**	-	*LT-001/A7, vit20 **LT-001/A4, vit12
Densité à 25 °C (KP)	- 5 - 25	1,37 1,39	1,52	-	LT-020
Pot life sur 25 g à 23 °C (KP)	(min) - 5 - 25	-	-	2'45'' - 3'45'' 20 - 30	LT-002-B
Temps ouvert sur cordon de 7 mm à 23 °C (min) - 5 - 25		-	-	3 - 4 20 - 25	LT-006-B

(KP) Key properties. Ces valeurs sont dans le Certificat d'Analyses.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ⁽¹⁾

Dureté (KP) ⁽²⁾	(Shore A)	83	LT-022
Résistance à la traction	(MPa)	4	ISO 37
Allongement à la rupture	(%)	175	ISO 37
Module de Young	(MPa)	4	ISO 527
Température d'utilisation recommandée	(°C)	15 à 30	-
Température de service ⁽³⁾	(°C)	- 40 à 120	LT-006B

(1) Polymérisation 16 h à 70 °C

(2) Polymérisation 2 h à 80 °C

(3) La température de service est définie comme la température à laquelle le produit conserve 80 % de sa Résistance en Traction Cisaillement initiale, après 1 000 heures de vieillissement à cette température, cette valeur étant mesurée sur Aluminium, à 23 °C.

TEMPS DE MANIPULATION ⁽¹⁾

À 23 °C	- 5	(min)	90	LT-006-B
	- 25		300	
À 40 °C	- 5	(min)	30	LT-006-B
	- 25		180	
À 60 °C	- 25	(min)	100	LT-006-B

(1) Le temps de manipulation est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une Résistance en Traction Cisaillement, sur Aluminium, à 23 °C, de 1 MPa.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES SUR ASSEMBLAGES ⁽¹⁾

	RÉSISTANCE EN TRACTION CISAILLEMENT À 23 °C (MPa)	MÉTHODE
Aluminium 2017A (sablé)	Initial	5,5 CF
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70 °C/100 % HR	1 AF
Inox 304 (sablé)	Initial	4,5 CF
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70 °C/100 % HR	2 CF
Acier Electro-Zingué (sablé)		4,5 CF
Acier Electro-Zingué (nettoyé à l'acétone)		3 CF
ABS (poncé + Isopropanol)		2 CF
PC (poncé + Isopropanol)		2 SCF
PVC (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		2 AF
PMMA (poncé + Isopropanol)		1,5 SCF
PA6E (poncé + Isopropanol)		1 SCF
GFR Polyester (nettoyé à Isopropanol)		3,5 CF

(1) Polymérisation 16 heures à 70°C

(2) Cycle D3 : 16 h à 40 °C/ 95 % HR + 3 h à -20 °C + 5 h à 70 °C/ 50 ± 5 % HR selon la norme ISO 9142.

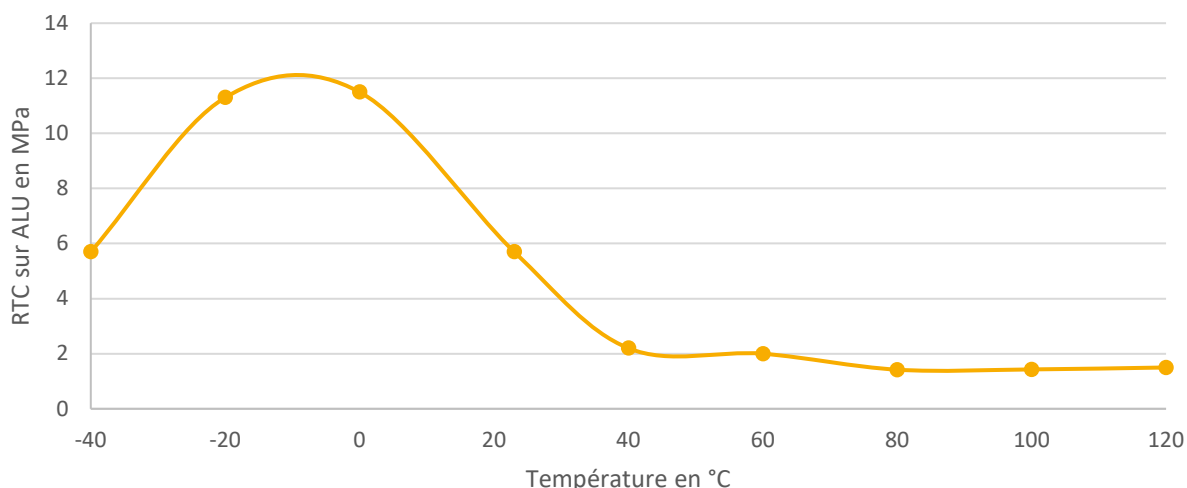
(3) Plastiques poncés, nettoyés à l'Isopropanol et enduits du Plastic Primer 5069 Sika Advanced Resins.

CF: Cohesive Failure: rupture de cohésion, AF: Adhesive Failure : rupture d'adhésion, SCF: Special Cohesive Failure : rupture de cohésion spéciale, selon la norme EN ISO 10365.

RÉSISTANCE AU PELAGE AU GALET MOBILE À 23 °C

Aluminium 2017A (sablé)	(kN/m)	6,5	ISO 4578
----------------------------	--------	------------	----------

Résistance en Traction Cisaillement sur ALU en fonction de la température



MISE EN OEUVRE

- **Équipement** : L'ADEKIT A 256-5 et A 256-25, conditionnés en cartouches de 400 ml nécessitent l'utilisation d'un pistolet manuel ou pneumatique.
Pour des applications industrielles nécessitant l'utilisation d'une machine, nous consulter.
- **Préparation des supports** : L'adhésif devra être appliqué sur des surfaces propres et sèches et exemptes d'éléments polluants (graisses, poussières...).
Pour le choix d'un dégraissant ou d'un primaire adapté, **consulter notre service technique.**

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :

- Locaux ventilés.
- Port de gants, de lunettes et de vêtement de protection

Pour plus d'information, se reporter à la Fiche de Données de Sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie de l'ADEKIT A 256-5 et A 256-25 est de **9 mois** conservé à l'abri de l'humidité et à une température de 15 °C – 25 °C, dans leur emballage d'origine non entamé.

La durée de vie de l'ADEKIT A 256 ISOCYANATE est de **9 mois** conservé à l'abri de l'humidité et à une température de 15 °C – 25 °C, dans l'emballage d'origine non entamé.

La durée de vie de l'ADEKIT A 256-5 et A 256-25 POLYOLS est de **12 mois** conservés à l'abri de l'humidité et à une température de 15 °C – 25 °C, dans leur emballage d'origine non entamé.

CONDITIONNEMENT

▪ A 256-5 / 400ml	Boîte de 12 cartouches
▪ A 256-25 / 400ml	Boîte de 12 cartouches
▪ A 256-5 Polyol	38 kg, 235 kg
▪ A 256-25 Polyol	38 kg
▪ A256 Isocyanate	30 kg, 255 kg

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Les informations ci-incluses sont données à titre indicatif uniquement. Des conseils sur des applications spécifiques sont disponibles sur demande auprès du service technique de Sika Advanced Resins. Les documentations suivantes sont disponibles sur simple demande : Fiche de données de sécurité.

SOURCES

Toutes les données techniques fournies dans cette fiche produit reposent sur des essais réalisés en laboratoire. Il est possible que les données varient dans des conditions réelles en raison de facteurs indépendants de notre volonté.

INFORMATIONS RELATIVES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ

Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et la mise au rebut des produits chimiques dans de bonnes conditions de sécurité, les utilisateurs doivent se reporter à la plus récente fiche de données de sécurité contenant des données physiques, écologiques, toxicologiques et relatives à la sécurité.

MENTIONS LÉGALES

Les informations contenues dans le présent document, et en particulier les recommandations portant sur l'application et l'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsque ceux-ci ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans le cadre de conditions normales conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie quant à la qualité marchande ou à l'aptitude à un emploi spécifique, ni aucune responsabilité émanant d'un lien juridique. L'utilisateur du produit doit le tester afin de vérifier qu'il convient à l'application prévue et à la finalité visée. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Les droits de propriété des tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos conditions de vente et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique disponible dans leur pays pour le produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

CONTACTS

SIKA DEUTSCHLAND GmbH
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach – GERMANY
Tel.: (+49) 7 125 940 492
Fax.: (+49) 7 125 940 401
E-mail: tooling@de.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 CERGY PONTOISE Cedex – FRANCE
Tel.: (+33) 1 344 034 60
Fax: (+33) 1 342 197 87
E-mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.
Polígono Industrial Congost - Guardaagullés, 8
08520 LES FRANQUESES DEL VALLES – SPAIN
Tel.: (+34) 932 25 16 20
E-mail: spain@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L.
Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Tel.: (+39) 02 9670 2336
Fax: (+39) 02 9670 2369
E-mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

AXSON UK Ltd
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate
Newmarket Suffolk, CB8 7AU – UNITED KINGDOM
Tel.: (+44) 1638 660 062
Fax: (+44) 1638 665 078
E-mail: sales.uk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.uk

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA s.r.o.
Tovarenska 49
95301 ZLATE MORAVCE – SLOVAKIA
Tel.: (+421) 376 422 526
Fax: (+421) 376 422 527
E-mail: axson.sk@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.sk

SIKA ADVANCED RESINS US
30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 – USA
Tel.: (+1) 248 588-2270
Fax: (+1) 248 577-0810
E-mail: axsonmh@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.
Ignacio Ramírez #20
Despacho 202 Col. Tabacalera
C.P. 06030 CDMX – MEXICO
Tel.: (+52) 55 5264 4922
Fax: (+52) 55 5264 4916
E-mail: marketing@axson.com.mx
Website: www.sikaadvancedresins.mx

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. Ltd
N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai – CHINA
Tel.: (+86) 21 5868 3037
Fax: (+86) 21 5868 2601
E-mail: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.cn

SIKA JAPAN Ltd
2-5-12 Onishi Okazaki Aichi
444-0871 – JAPAN
Tel.: (+81) 564 26 2591
Fax: (+81) 564 26 2593
E-mail: sales.japan@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.jp

AXSON INDIA Pvt. Ltd.
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor
Range Hills Road
Bhosale Nagar
PUNE 411 020 – INDIA
Tel: (+ 91) 20 25 56 07 10
Fax: (+ 91) 20 25 56 07 12
E-mail: info.india@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.in