

FICHE TECHNIQUE

ADEKIT A211 BG

ADHÉSIF POLYURETHANE BI-COMPOSANT LONG POT LIFE – AUTOEXTINGUIBLE

APPLICATIONS

Collages de pièces de carrosserie, collages de composants électronique, collages de structures métalliques (véhicules de compétition, collage en aéronautique), collages d'inserts, de structures composites.

CARACTÉRISTIQUES

- Adhésif polyuréthane bi-composant durcissant à température ambiante
- Produit pâteux applicable sur paroi verticale et permettant de combler des jeux d'assemblages importants
- Produit à prise lente facilitant l'encollage des grandes surfaces
- Excellente absorption des vibrations, des impacts et des nuisances sonores
- Excellent comportement aux basses températures
- Produit adapté aux assemblages de matériaux dissimilaires
- Excellentes performances mécaniques et tenue au vieillissement
- Excellentes résistances aux charges dynamiques (vibrations et impacts)
- Produit résistant au vieillissement et aux milieux agressifs
- **Adhésif autoextinguible selon FAR 25§853 (a), Appendix F, Part I (a) (1) (ii), Amdt. 25 – 116.**

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition	POLYOL	ISOCYANATE	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en poids	100	72		
Proportion de mélange en volume à 25 °C	100	100		
Aspect	Pâte thixotrope	Liquide thixotrope	Pâte thixotrope	
Couleur	Beige ⁽¹⁾	Ambre clair	Beige ⁽¹⁾	
Densité à 25 °C ^(KP)	1,50	1,08	-	LT-020
Pot life sur 100 g à 25 °C ^(KP)	(min)	-	40 – 50	LT-002-B

(1) En raison de la nature chimique du produit, des variations de couleur allant du beige au vert peuvent être observées. Celles-ci sont dues au vieillissement mais ne nuisent pas à sa performance.

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ⁽¹⁾

Dureté ^(KP)	(Shore A)	94	LT-022
Résistance à la traction	(MPa)	6	ISO 527
Allongement à la rupture	(%)	80	ISO 527
Température de service ⁽²⁾	(°C)	- 40 à 80	-

Autoextinguibilité	6 mm	V0	UL 94
	Test vertical	Conforme	FAR 25\$853 (a) Appendix F Part I (a) (1) (ii)

(1) Polymérisation 2 heures à 80 °C.

(2) La température de service est définie comme la température à laquelle le produit conserve 80 % de sa Résistance en Traction Cisaillement initiale, après 1000 heures de vieillissement à cette température, cette valeur étant mesurée sur Aluminium, à 23 °C.

TEMPS DE MANIPULATION ⁽¹⁾

À 23 °C	(h)	5	
À 40 °C	(h)	2	LT-006-B
À 60 °C	(min)	45	

(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 (décapé sulfochromique)	Initial	10 CF
	Après cataplasme humide 14 jours à 75 °C	6 SCF
	Après 21 cycles D3 ⁽²⁾	8 SCF
	Après vieillissement thermique 3 semaines à 100 °C	8 SCF
	Après 90 cycles thermiques [-55 °C; + 125 °C]	8 CF
	Après 7 cycles chaleur humide (selon MIL STD 310 E méthode 507.3)	8 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.

CF : Cohesive Failure : Rupture de cohésion, SCF : Special Cohesive Failure : Rupture de cohésion Spécial, selon la norme EN ISO 10365.

RÉSISTANCE AU PELAGE AU GALET MOBILE À 23 °C

Aluminium 2017A (décapé sulfochromique)	(kN/m)	9 CF	ISO 4578
--	--------	-------------	----------

CF : Cohesive Failure : Rupture de cohésion

MISE EN OEUVRE

- **Équipement** : L'ADEKIT A 211 BG, conditionné en cartouches de 50 ml nécessite 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.

PRÉCONISATIONS

- Oter l'opercule en aluminium juste avant l'utilisation.
- Après avoir mis en place la cartouche dans le pistolet, procéder à la purge : extruder le produit jusqu'à ce que les 2 parts sortent simultanément. Ceci permet d'amener les pistons au même niveau et d'évacuer l'air contenu dans le haut de la cartouche, afin d'assurer le bon ratio.
- Lorsque les deux parts sortent simultanément, mettre en place le mélangeur et le remplir par extrusion. Jeter les premiers cm³ de produit.
- Si la totalité de la cartouche n'a pas été utilisée, laisser en place le mélangeur pour protéger le produit de l'humidité et de l'air. La cartouche devra être stockée à l'abri de l'humidité dans un local ventilé et à une température de 15°C – 25 °C. Le mélangeur sera changé à la prochaine utilisation, et les 1ers cm³ de produits seront jetés. Il est recommandé d'utiliser une cartouche entamée dans un délai de 7 jours.

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie de l'ADEKIT A 211 BG est de **9 mois** conservés à l'abri de l'humidité et à une température de 15 °C – 25 °C, dans l'emballage d'origine non entamé.

CONDITIONNEMENT

- | | |
|----------------------------|------------------------|
| ▪ A 211 BG / 50 ml | Boîte de 12 cartouches |
| ▪ A 211 BG / 50 ml ALU BAG | Boîte de 24 cartouches |

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