

## FICHE TECHNIQUE

# ADEKIT H9011

## ADHÉSIF EPOXY BI-COMPOSANT MULTI-USAGE

### APPLICATIONS

Collage de nombreux métaux, de céramiques, de verre, caoutchouc, plastiques rigides.  
Collage des matériaux d'usage courant.  
Convient à la plupart des applications industrielles et artisanales.

### CARACTÉRISTIQUES

- Multi-usage
- Bonne résistance aux sollicitations dynamiques et aux chocs
- Colle la plupart des matériaux d'usage courant
- Faible retrait.

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition	RESINE	DURCISSEUR	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en poids	100	80		
Proportion de mélange en volume à 25 °C	100	100		
Couleur	Ambre clair	Ambre	Ambre clair	
<b>Densité à 25 °C</b> <sup>(KP)</sup>	1,16	0,96	-	LT-020
Densité du produit polymérisé à 23 °C	-	-	1,07	LT-047
<b>Viscosité à 25 °C</b> <sup>(KP)</sup>	(Pa.s) <b>25 - 50 *</b>	<b>20 - 40 **</b>	<b>25 - 50 **</b>	<b>*LT-063</b> <b>**LT-001</b>
<b>Pot life sur 110 g à 25 °C</b> <sup>(KP)</sup>	(min) -	-	<b>100</b>	<b>LT-002</b>

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

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES <sup>(1)</sup>

Dureté	(Shore D)	75	LT-022
Résistance à la traction	(MPa)	30	ISO 527
Allongement à la rupture	(%)	9	ISO 527
Température d'utilisation recommandée	(°C)	15 - 35	-
Température de service <sup>(2)</sup>	(°C)	-40 - 120	LT-006-B

(1) Polymérisation 16h 40°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 <sup>(1)</sup>

À 23 °C	7 h	
À 40 °C	2 h	
À 60 °C	30 min	LT-006-B
À 100 °C	6 min	

(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 <sup>(1)</sup>

	RÉSISTANCE EN TRACTION CISAILLEMENT À 23 °C (MPa)	MÉTHODE
Aluminium 2017A (sablé)	<b>Initial</b>	<b>19 AF</b>
	<b>Initial, polymérisation 16 h 70 °C</b>	<b>24 AF</b>
	Après cataplasme humide 7 jours 70 °C/100 % HR	<b>17 AF</b>
Inox 304 (sablé)	<b>21 AF</b>	
Acier Electro-Zingué (sablé)	<b>21 AF</b>	
ABS (légèrement poncé + Isopropanol)	<b>3 AF</b>	LT-006-B
PC (légèrement poncé + Isopropanol)	<b>5 AF</b>	
PA (légèrement poncé + Isopropanol)	<b>4,5 SF</b>	
Pre-preg Carbone (légèrement poncé + Isopropanol)	<b>15 AF</b>	

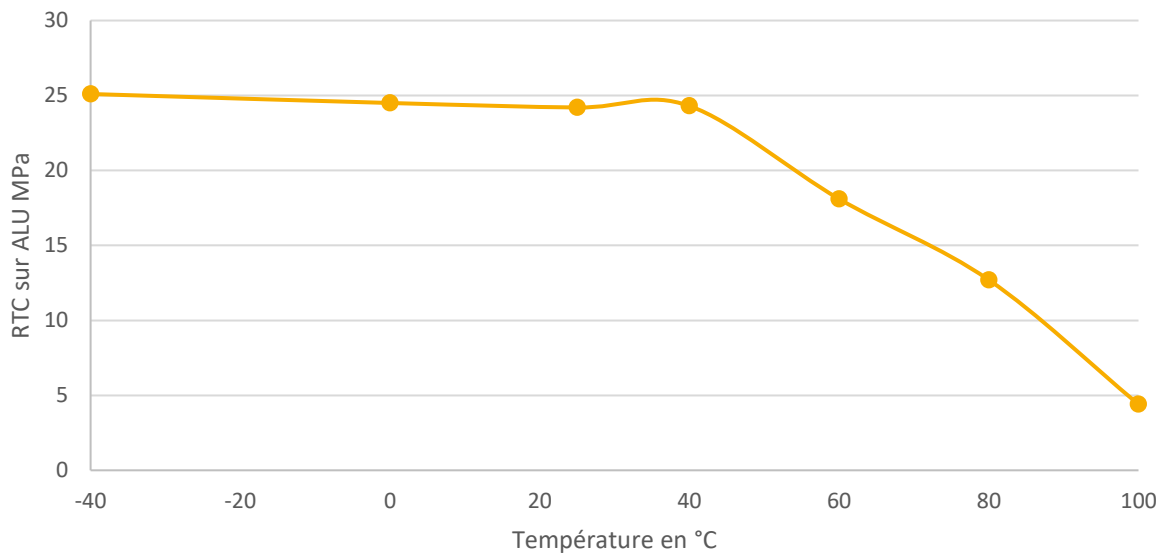
(1) Polymérisation 16 heures à 40 °C

AF : Adhesive Failure : Rupture d'adhésion, SF : Substrate Failure : Rupture du substrat, selon la norme EN ISO 10365.

## RÉSISTANCE AU PELAGE AU GALET MOBILE À 23 °C

Aluminium 2017A (sablé)	(kN/m)	<b>5</b>	ISO 4578
----------------------------	--------	----------	----------

## Résistance en Traction Cisaillement sur ALU en fonction de la Température



Conditions de polymérisation : 16 H à 70 °C

## MISE EN OEUVRE

- **Équipement** : L'**ADEKIT H9011**, conditionné en cartouches de 50 ml, 200 ml et 400 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.**

## CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie de l'**ADEKIT H9011** est de **2 ans** 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 des **ADEKIT H9011 Résine et H9011 Durcisseur** est de **2 ans** conservés à l'abri de l'humidité et à une température de 15 °C – 25 °C, dans leur emballage d'origine non entamé.

## CONDITIONNEMENT

---

■ H9011 / 50 ml	Boite de 12 cartouches
■ H9011 / 200 ml	Boite de 12 cartouches
■ H9011 / 400 ml	Boite de 12 cartouches
■ H9011 Résine	1 kg, 25 kg
■ H9011 Durcisseur	0,8 kg, 20 kg
■ H9011 Résine + H9011 Durcisseur	KIT 3(1 kg Résine + 0,8 kg Durcisseur).

## 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