

## FICHE TECHNIQUE

# ADEKIT A252

## ADHÉSIF POLYURETHANE BI-COMPOSANT COLLAGE SOUPLE - THIXOTROPE

### APPLICATIONS

Collages semi-structuraux : éléments de carrosserie automobile, collages divers en construction navale, collages de vitrages et d'éléments thermoplastiques.

### CARACTÉRISTIQUES

- Adhésif polyuréthane bi-composant polymérisant à température ambiante.
- Produit pâteux applicable sur paroi verticale et permettant de combler des jeux d'assemblages importants.
- Produit à prise rapide réduisant les temps d'immobilisation des assemblages.
- Excellente absorption des vibrations, des impacts et des nuisances sonores.
- Excellent comportement aux basses températures
- Produit à fort allongement (300%), idéal pour les 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.

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition	POLYOL	ISOCYANATE	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en poids	100	74		
Proportion de mélange en volume à 25 °C	100	100		
Couleur	Noir	Ambre clair	Noir	
Viscosité à 25 °C (Pa.s)	Pâte thixotrope	28 – 36 <sup>(KP)</sup>	Pâte thixotrope	LT-001
Densité à 25 °C <sup>(KP)</sup>	1,48	1,10	-	LT-020
Densité du produit polymérisé à 23 °C	-	-	1,29	LT-047
Pot life sur 50 g à 23 °C <sup>(KP)</sup> (min)	-	-	5' – 5'45''	LT-002-B
Temps ouvert sur cordon de 7 mm à 23 °C (min)	-	-	4	LT-006-B

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

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

Dureté <sup>(KP)</sup> <sup>(2)</sup> (Shore A)		75	LT-022
Résistance à la traction (MPa)		7	ISO 37
Allongement à la rupture (%)		300	ISO 37
Module de Young (MPa)		8	ISO 37
Température d'utilisation recommandée (°C)		15 à 25	-

Température de service <sup>(3)</sup>	(°C)	- 40 à 120	LT-006B
---------------------------------------	------	------------	---------

(1) Polymérisation 16 h à 70 °C

(2) Polymérisation 2 h à 80 °C, mesure faite à 15 secondes

(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 <sup>(1)</sup>

À 23 °C	(min)	60	LT-006-B
À 40 °C	(min)	30	LT-006-B
À 60 °C	(min)	10	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 <sup>(1)</sup>

	RÉSISTANCE EN TRACTION CISAILLEMENT À 23 °C (MPa)	MÉTHODE
Aluminium 2017A (sablé)	<b>Initial</b>	<b>12 CF</b>
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70 °C/100 % HR	<b>3 AF</b>
	Après 15 cycles D3 <sup>(2)</sup>	<b>6,5 AF</b>
Inox 304 (sablé)	<b>Initial</b>	<b>11 CF</b>
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70 °C/100 % HR	<b>2,5 AF</b>
Acier Electro-Zingué (sablé)		<b>8 AF</b>
Acier Electro-Zingué (nettoyé à l'acétone)		<b>7 AF</b>
ABS (poncé + Isopropanol)		<b>4 SF</b>
PC (poncé + Isopropanol)		<b>5 SF</b>
PVC (poncé + Isopropanol)		<b>5 SF</b>
PMMA (poncé + Isopropanol)		<b>4 SF</b>
PAGE (poncé + Isopropanol)		<b>3 SCF</b>
GFR Polyester (nettoyé à Isopropanol)		<b>6 CF/DF 20%</b>
GFR Epoxy (nettoyé à Isopropanol)		<b>9 CF</b>

(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, SF: Substrate Failure : rupture du substrat, DF : Delamination Failure : rupture par délamination du substrat, selon la norme EN ISO 10365.

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

Aluminium 2017A (sablé)	(kN/m)	<b>9</b>	ISO 4578
----------------------------	--------	----------	----------

FICHE TECHNIQUE

ADEKIT A252

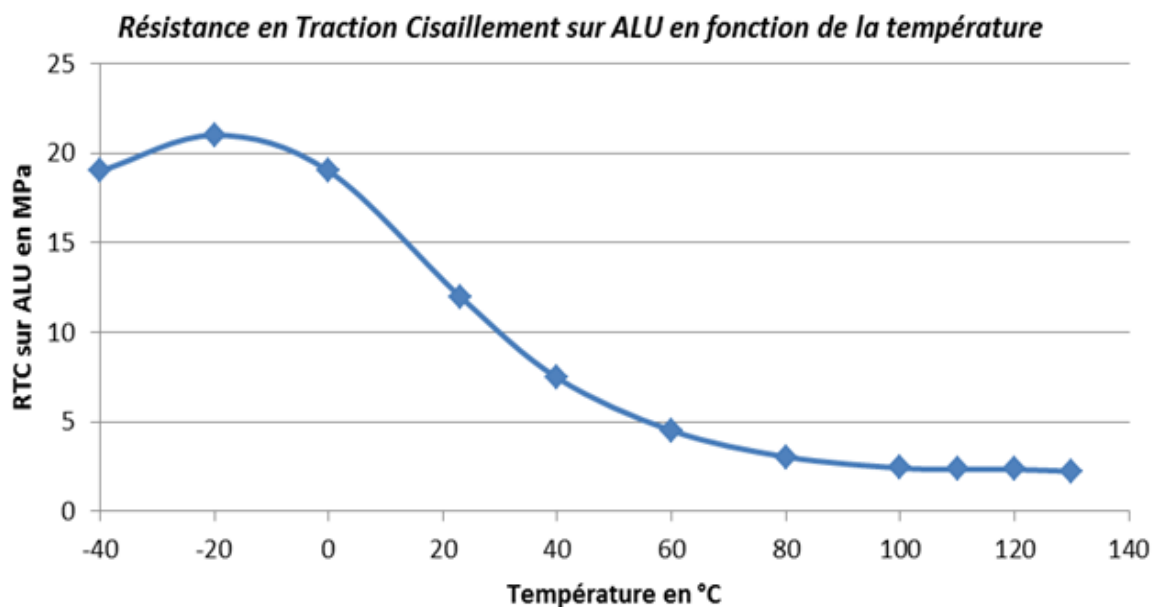
Decembre 2020, Version 02 /2020

Sika Advanced Resin

2

BUILDING TRUST





## MISE EN OEUVRE

- **Équipement** : L'ADEKIT A 252, conditionné en cartouches de 50 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 A 252 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.

## CONDITIONNEMENT

- |                  |                        |
|------------------|------------------------|
| ▪ A 252 / 50 ml  | Boîte de 12 cartouches |
| ▪ A 252 / 400 ml | Boîte de 12 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