

FICHE TECHNIQUE

ADEKIT A155 / H9955

ADHÉSIF EPOXY BI-COMPOSANT

APPLICATIONS

Adhésif Epoxy bi-composant particulièrement adapté au collage de grandes surfaces requérant des propriétés mécaniques élevées et une bonne tenue au vieillissement.

CARACTÉRISTIQUES

- Epoxy bi-composant durcissant à température ambiante
- Produit pâteux applicable sur paroi verticale et pouvant combler des jeux d'assemblages importants
- Prise lente pour l'encollage de grandes surfaces
- Excellentes performances mécaniques et thermiques
- Excellente résistance aux charges dynamiques (vibrations et impacts)
- Produit résistant au vieillissement et aux milieux agressifs

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition	RESINE	DURCISSEUR	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en poids	100	47		
Proportion de mélange en volume à 25 °C	100	50		
Couleur	Blanc	Blanc	Blanc	
Densité à 25 °C (KP)	1,16	1,07	-	LT-020
Densité du produit polymérisé à 23 °C	-	-	1,12	LT-047
Viscosité à 25 °C (KP)	65 *	200 **	-	LT-063 *18s⁻¹ 60s **0,9s⁻¹ 60s
Pot life sur 100g à 23 °C (min)	-	-	170	RHEOTEC
Temps ouvert sur cordon 7 mm 23 °C (min)	-	-	60	LT-006-B

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ⁽¹⁾

Dureté ^(KP) ⁽²⁾	(Shore D)	83	LT-022
Résistance à la traction	(MPa)	53	ISO 527-2
Allongement à la rupture	(%)	8,5	ISO 527-2
Module de Young	(MPa)	1900	ISO 527-2
Température d'utilisation recommandée	(°C)	15 - 30	-
Température de service ⁽²⁾	(°C)	-40 - 130	LT-006-B

(1) Polymérisation 16h 70°C

(2) Polymérisation 2h 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 1000 heures de vieillissement à cette température, cette valeur étant mesurée sur Aluminium, à 23°C.

TEMPS DE MANIPULATION ⁽¹⁾

À 23 °C	10 h	
À 40 °C	3 h 15	LT-006-B
À 60 °C	1 h	

(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 CISAILEMENT À 23°C (MPa)	MÉTHODE
Aluminium 2017A (sablé)	Initial	22 AF
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70°C/100% HR	18 AF
	Après 15 cycles D3 ⁽²⁾	18 AF
Inox 304 (sablé)	Initial	22 AF
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70°C/100% HR	17 AF
Acier Electro-Zingué (sablé)		20 AF
Acier Electro-Zingué (nettoyé à l'acétone)		9 AF
ABS (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		3,5 SF
PC (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		4,5 SF
PVC (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		3 SF
PMMA (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		1,5 AF
PA6E (poncé + Isopropanol + plastic primer ⁽³⁾)		3 SF
GFR Polyester (nettoyé à l'Isopropanol)		6,5 DF
GFR Epoxy (nettoyé à l'Isopropanol)		35 SCF/AF

(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 Primaire Plastique 5069 Sika Advanced Resins.

AF : Adhesive Failure : Rupture d'adhésion, SF : Substrate Failure : Rupture du substrat, DF : Delamination Failure : rupture par délamination

SCF : Special Cohesive Failure : rupture de cohésion spéciale, selon la norme EN ISO 10365.

RÉSISTANCE AU PELAGE AU GALET MOBILE À 23°C

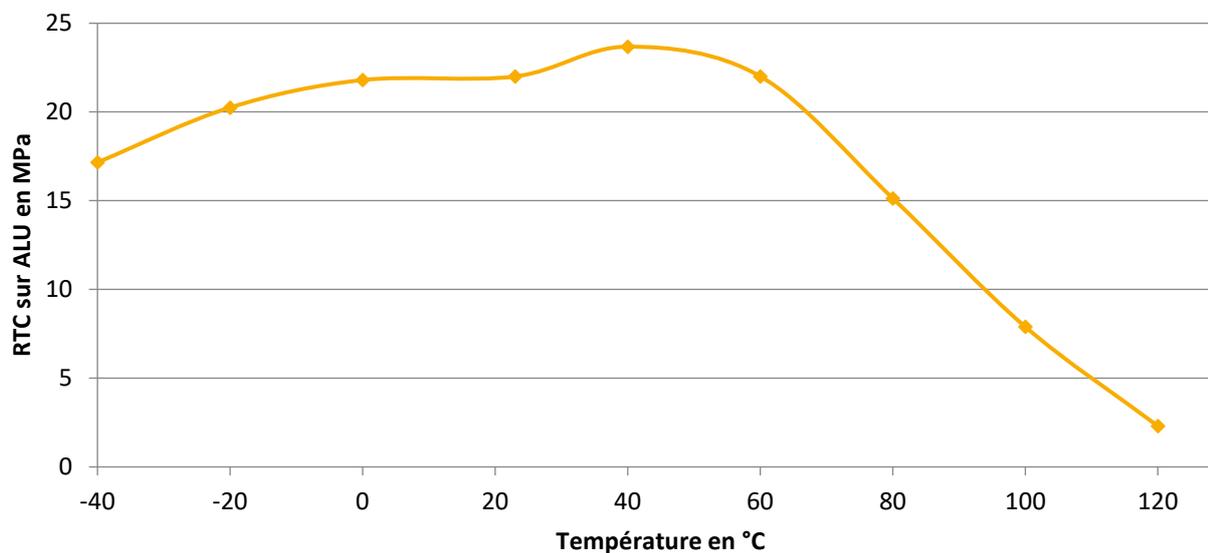
Aluminium 2017A
(sablé)

(kN/m)

3

ISO 4578

Résistance en Traction Cisaillement sur ALU en fonction de la Température



MISE EN OEUVRE

- **Équipement** : L'ADEKIT A155, 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 A155 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.

La durée de vie des ADEKIT H9955 Résine et H9955 Durcisseur 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

■ A155 / 50 ml	Boite de 12 cartouches
■ A155 / 400 ml	Boite de 12 cartouches
■ H9955 Résine	40 kg
■ H9955 Durcisseur	40 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