

Miranit Record 8020

Colle de contact universelle pour le collage de surfaces permanent



Emploi

Colle rapidement et proprement les matériaux absorbants et non absorbants entre eux par exemple bois, matériaux en bois, HPL, tôles métalliques, cuir, maçonnerie, caoutchouc mousse, mousse PUR rigide et souple, caoutchouc butyle, etc.

Caractéristiques spéciales:

Résistant à la température, à l'humidité et au vieillissement. Idéal pour les travaux de réparation.

Pas indiquée pour:

Les matériaux en PVC souple, caoutchouc à forte teneur en huile ou en plastifiants migrants, les placages, les matières plastiques pouvant être détériorées par des solvants, le polyéthylène, le polypropylène, le Téflon. Les surfaces irrégulières ou rugueuses.

Données du produit

Composition:

Polychloroprènes

Inflammable: Contient des solvants inflammables.

Forme de livraison:

Liquide

Couleur:

Jaunâtre

Viscosité:

Env. 3'000 mPa·s (Brookfield)

Consistance:

Application aisée

Teneur en matière solide:

Env. 25%

Emballage/ No. d'art:

24 x tubes de 120 g / 8020.05

12 x boîtes de 650 g / 8020.01

Jerrycan de 4,5 kg / 8020.02

Jerrycan de 9 kg / 8020.03

Accessoires:

Spatule Miranit et Placol / 9904.24

Diluant Miranit 9711/ 9711.01

Données de traitement

Température de travail:

+15 à +25 °C. Ne pas coller à une température inférieure à +15 °C et avec un taux d'humidité de plus de 80%

Ustensiles :

Spatule, pinceau

Consommation:

200 à 250 g/m²

Temps d'aération:

10 à 15 minutes (faire un test du doigt)

Temps de collage de contact:

Env. 30 à 40 minutes à température ambiante

Traitement ultérieur:

Possible immédiatement

Notices explicatives de traitement

COLLAGE À FROID: Appliquer la colle uniformément sur les deux pièces à encoller et laisser aérer. Lorsqu'au toucher, plus aucune colle n'adhère mais présente toutefois des effets collants, le collage effectif doit alors être entrepris (test du doigt). Les surfaces à encoller doivent parfaitement être adaptées, puis être pressées rapidement mais fermement à l'aide d'une presse ou d'un rouleau d'appui. La force de pressage est décisive pour la résistance du collage, et non la durée; plus la pression est élevée, meilleur est le résultat du collage. D'autres opérations de collage peuvent être réalisées immédiatement après. **COLLAGE À CHAUD:** Appliquer la colle comme pour le collage à froid, toutefois laisser sécher complètement. La réactivité des pièces à encoller a lieu à env. +60°C à +80°C (env. 2 à 5 minutes, selon l'épaisseur du matériau), puis assembler et presser. Les spots infrarouges, les souffleries d'air chaud ou les presses à chaud sont des sources de chaleur appropriées. ATTENTION: Une correction n'est plus possible après le pressage !

Surface d'encollage: Les surfaces à encoller doivent être exemptes de salissures, d'humidité et de graisse. Le diluant Miranit 9711 ou la benzène sont des produits de nettoyage appropriés.

Traitement du métal:

Les tôles en Zinkor et acier doivent être dégraissées au Diluant Miranit 9711. Pour les feuilles de plomb, il y a lieu de retirer avec une brosse métallique la pellicule d'oxyde, puis de nettoyer soigneusement au Diluant Miranit 9711. Les tôles en aluminium sont à nettoyer avec un détergent alcalin.

Humidité du bois:

6 à 12%

Consigne de sécurité:

Tension permanente comme par exemple en Postforming, par de grand retrait ou par le gonflement, certains matériaux doivent être évités. Même la colle de contact ne peut prévenir de la puissance de cette force. Cela peut entraîner des fissures et des ouvertures. Veuillez respecter les Indications de traitement de la fiche technique. Nous vous recommandons d'effectuer vos propres essais.

Caractéristiques du joint de colle

Résistant:

Aux effets de l'eau, à l'essence, aux acides dilués et aux solutions alcalines

Résistance à la chaleur:

-30 à +100 °C

Résistance à la traction:

Env. 3 N/mm²

Sécurité et environnement

Mesures préventives:

Vous trouverez toutes les informations sur l'étiquette du produit ou dans la fiche de sécurité.

Mise au rebut des emballages:

Les emballages contaminés doivent être vidés au maximum et peuvent ensuite, après nettoyage adéquat, être recyclés.

Mise au rebut des colles:

Ne doit pas être mise au rebut avec les ordures ménagères. Ne doit pas être évacué dans les égouts. Peut être incinéré avec les ordures ménagères à condition de respecter les prescriptions techniques nécessaires et après concertation avec la voirie et les autorités compétentes.

Code de déchets:

08 04 09 - déchets de colles et mastics contenant des solvants organiques ou d'autres substances dangereuses.

Stockage

Conserver le récipient original fermé hermétiquement à une température entre +15 et +25 °C. A protéger du gel. Remuer avant emploi. Pendant le transport, faire en sorte que la température ne descende pas en dessous de +5 °C et ne dépasse pas +35 °C. Veuillez observer la date limite d'utilisation indiquée sur l'emballage.

Garantie

Les indications des spécifications correspondent au niveau actuel de la technique et s'appuient sur l'expérience pratique. Nous assurons la livraison d'une marchandise sans défaut. Pour l'emploi et l'application, respecter le mode d'emploi dans la documentation technique. Notre service de conseils techniques se tient à votre disposition pour toute information concernant le choix, l'application et l'utilisation des produits; les indications correspondantes sont des recommandations qui doivent être vérifiées dans les conditions données. Les caractéristiques de ces indications ne constituent en aucun cas une garantie. Sur de nouveaux matériaux et avec de nouveaux procédés, des tests et essais doivent être effectués pour constater le caractère approprié. L'exécution du traitement ultérieur et les procédés employés ne sont pas de notre ressort; la qualification, la vérification et la validation du produit final relèvent de la responsabilité de l'utilisateur.

Lieu du donneur d'information

Notre service technique se tient volontiers à votre disposition pour tout renseignement.

Date d'établissement

29.12.2012 - remplace toutes les éditions précédentes