



TYPES DE RUPTURE DES ADHÉSIFS & SCELLANTS

La défaillance des adhésifs et des produits d'étanchéité peut provenir de plusieurs causes. Comme l'illustrent les images suivantes, il existe différents types de rupture de l'adhésif. Veuillez noter que dans ce document, nous faisons référence au terme adhésif, mais cette information s'applique également aux produits d'étanchéité.



Rupture cohésive d'une mince couche

CAUSE :

- Mauvais choix d'adhésif
- Mauvaise préparation des surfaces
- Temps de presse insuffisant
- Le temps d'assemblage est trop long

CAUSE :

Ce type de rupture est idéal. Il démontre que la force de l'adhésif est supérieure à celle du substrat.



Rupture du substrat



Rupture entre l'adhésif et l'apprêt

CAUSE :

- Le temps entre l'application de l'apprêt et de l'adhésif était trop long ou trop court. S'il est trop long, cela permet aux contaminants de se déposer sur la surface de l'apprêt. S'il est trop court, il peut y avoir encore du solvant dans l'apprêt, ce qui contaminera l'adhésif.
- Mauvaise compatibilité entre l'adhésif et l'apprêt.

CAUSE :

- Mauvais choix d'adhésif
- Mauvaise préparation des surfaces
- Temps de presse insuffisant
- Le temps d'assemblage est trop long



Rupture adhésive



CAUSE :

- Mauvaise préparation de la surface
- Incompatibilité entre le substrat et le primaire

Rupture entre l'apprêt et le substrat

CAUSE :

Faiblesse du substrat. Répétez le test avec un autre substrat.



Bris du matériau



CAUSE :

Les forces ou les mouvements appliqués à l'adhésif après son application dépassent sa capacité.

Rupture cohésive

CAUSE :

Défaut ou faiblesse possible du substrat. Répétez le test avec un autre substrat.



Légère rupture du substrat

Nous recommandons qu'avant tout projet, des tests en laboratoire soient effectués pour observer les différents types de rupture de l'adhésif mentionnés ci-dessus. Nous pouvons ainsi choisir l'adhésif idéal en fonction des exigences spécifiques de chaque projet.