

ADBOND 5531

Adhésif structural méthacrylate 2 composants

DESCRIPTION

ADBOND 5531 est un adhésif méthacrylate 2 parties de haute performance, conçu pour une grande variété de matériaux tel que les plastiques, les métaux et les composites. Il offre une force d'adhésion supérieure, extrêmement durable qui résiste à l'impact et aux conditions climatiques extérieures. ADBOND 5531 est 100% réactif qui vulcanise à température ambiante. ADBOND 5531 augmente considérablement la fiabilité des assemblages finis avec une flexibilité exceptionnelle. Il est capable de supporter des fluctuations extrêmes de température, des cycles thermiques et il possède la résistance à une large gamme de produits chimiques et supporte très bien les différentes conditions environnementales.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Non-polymérisé @ 73°F (23°C) 50% R.H			
Description de l'essai	U/M	Résultats	
		Part A (Résine)	Part B (Activateur)
Color		Blanc Cassé	Ambre
Viscosité	cPs	60,000	60,000
Densité (mélange)	lbs/gal. (Kg/l)	8.2 (0.98)	
Ratio du mélange		1	1
Temps de travail	Minutes	10	
THIX	Index	5	
Point d'éclair	°C (°F)	11 (51)	

Cured properties			
Description de l'essai	Normes	U/M	Resultats
Capacité de remplissage		Pouce (mm)	0.125 (3.2)
Temps de minipulation		Minutes	30
Force en tension	ASTM D638	PSI	3000 - 3500
Force en cisaillement	ASTM D1002	PSI	3000 - 3500
Température de service		°C (°F)	-55 - 121 (-67 - 250)

ADHÉSION SUR LES SUBSTRATS SUIVANTS
Métaux :

- Aluminium (anodisé ou abrasion chimique)
- Acier propre
- Acier inoxydable
- Acier peint

Résines thermodurcissables

- Fibre de verre
- Résine phénolique
- Gel coat
- Résine Époxyde
- Uréthane (RIM)
- Polyuréthane
- Résine liquide de moulage

ADBOND 5531

Adhésif structural méthacrylate 2 composants

Thermoplastique

- Acrylique
- ABS
- Polycarbonate
- Nylon
- PPO (polyphénylène)

- Vinyle
- PVC
- Styrène
- PEEK (poly-éther-éther-cétone)
- PBT (polyéthylènetéréphtalate)
- PET (polytéréphtalate d'éthylène)

APPLICATION

- Collage de panneaux horizontaux et verticaux pour les boîtes de camion, autobus, remorques, etc.
- Collage des arches de toiture (remorque, boîte de camion)
- Collage de composants de carrosserie de véhicule
- Collage de composants de finitions décoratives intérieures et extérieures
- Plaque de renforcement métallique
- Rainure de portes d'acier

PRÉPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, dépoussiérées et dégraissées. Le meilleur résultat sera obtenu avec des surfaces qui ont été légèrement abrasées immédiatement avant le collage. Utiliser ADSOLVE 6002 pour nettoyer toutes les surfaces. Laisser évaporer pendant 20 minutes avant l'application de l'adhésif. Un mélange approprié est nécessaire pour le durcissement et le développement de la force de l'adhésif. Fixer ou serrer soigneusement les pièces pour éviter tout mouvement du joint pendant la prise de l'adhésif. Il faut laisser l'adhésif développer toute sa force avant de le soumettre à une quelconque charge de service. L'excès d'adhésif peut être essuyé avec un solvant organique avant le durcissement. Enlever mécaniquement l'excès d'adhésif une fois durci. Pour plus de détails consulter notre document : [Les préparations de surface](#).

MÉTHODE D'UTILISATION

ADBOND 5531 est facile à appliquer avec un équipement manuel ou pneumatique à 2K / 1:1. L'utilisation d'un mélangeur statique de 3/8 x 24 éléments (code Adfast DS99824) est recommandée pour assurer un mélange adéquat. Le collage doit être effectué avant la formation de la peau. Pour une meilleure adhésion l'épaisseur du film d'adhésif devrait être généralement de 0,006" dépendant des substrats. La température des substrats et de l'adhésif devrait être la même. Pour un résultat optimal, le produit doit être utilisé à une température comprise entre 18 ° C (65 ° F) et 27 ° C (80 ° F). La température inférieure à 18 ° C (65 ° F) ralentira la vitesse de durcissement du produit et les viscosités seront plus élevées. Une température supérieure à 27 ° C (80 ° F) entraînera un durcissement plus rapide du produit et une viscosité inférieure. Pour une application constante maintenir le produit dans la gamme de température mentionnée ci-dessus. L'adhésif non durci peut être nettoyé avec un solvant tel que le NMP ou l'essence minérale. L'adhésif durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

FORMATS

- Kit de cartouches 400ml
- Kit de baril ou chaudière

ADBOND 5531

Adhésif structural méthacrylate 2 composants

ENTREPOSAGE

La durée de vie du ADBOND 5531 est de 12 mois suivant la date de fabrication. La durée de vie est basée sur les produits stockés correctement à une température comprise entre 13°C (55°F) et 24°C (75°F). L'exposition à une température supérieure à 24°C (75°F) réduira la durée de vie du produit.

PRÉCAUTIONS

Toujours consulter la FDS (Fiche De Donnée de Sécurité) avant utilisation. Pour usage industriel seulement. Pour de plus ample information, n'hésitez pas à communiquer avec votre représentant technique. **ADBOND 5531 est inflammable. Conserver à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes nues.**

IMPORTANT

À LIRE ATTENTIVEMENT

Les renseignements et les recommandations contenus, aux présentes sont issus de nos travaux de recherches et d'informations provenant d'autres sources fiables. Ces données ne s'appliquent qu'à nos produits et non lorsque ceux-ci sont utilisés avec d'autres produits. Nous croyons à la fiabilité de nos renseignements. Toutefois, aucune garantie n'est offerte en ce sens. La responsabilité incombe à l'acheteur de vérifier ces données selon ses propres conditions d'opération afin de s'assurer que celles-ci sont conformes à l'usage auquel le produit est destiné, ceci avant même de l'utiliser.

LA GARANTIE OFFERTE PAR ADFAST SE LIMITE AU REMPLACEMENT OU REMBOURSEMENT DU PRODUIT SI CELUI-CI S'AVÈRE DÉFECTUEUX. AUCUNE AUTRE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE NE S'APPLIQUE. ADFAST DÉCLINE TOUTE AUTRE RESPONSABILITÉ POUR DOMMAGES ACCESSOIRES OU CONSÉQUENTS.