

ADBOND 1540

Adhésif hybride pour métaux et plastiques

DESCRIPTION

ADBOND 1540 est adhésif élastomère mono-composant hybride qui a été conçu pour le scellement et l'assemblage de véhicule de transport ou autres applications industrielles. ADBOND 1540 offre une liaison flexible en permanence et peut être utilisée pour coller des matériaux ayant un coefficient de dilatation différent. Il adhère à une grande variété de substrats sans besoin d'apprêt. Il ne tache pas et ne dégage pratiquement pas d'odeur.

AVANTAGES

- Élasticité permanente de -40°C à 90°C (-40°F à 194°F)
- Plage de température d'application de -5°C à 35°C (23°F à 95°F)
- Sans isocyanate
- Compatible avec la plupart des peintures industrielles (toujours tester avant utilisation)
- Peut être peint après la formation de la peau ("wet to tacky")
- Excellente résistance aux UV et très bonnes propriétés de vieillissement

LIMITATIONS

- Non conçu pour les joints en immersion permanente
- Où le scellant est encapsuler et n'a pas accès à l'humidité ambiante
- En contact avec des produits fortement acides ou alcalins.
- Joint de moins de 1/4" (6 mm) de largeur et profondeur

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Non-réticulé @ 23 °C (73°F) 50% R.H.			
Test	Standard	Unité	Résultats
Apparence			Pâte
Couleur			Blanc Lilly (1542) Noir (1543)
Densité	INRD-016	g/cm ³	1.278
Formation de peau	INRD-008	minutes	30 – 40
Profondeur de réticulation	INRD-077	mm	3.1 @ 24 heures 5 @ 3 jours 8 @ 7 jours
Taux d'extrusion @ 50 psi	INRD-005	gr/minute	224
Affaissement (cordon triangulaire)	INRD-068		Aucun
Durée de vie	INRD-078	mois	12

ADBOND 1540 Adhésif hybride pour métaux et plastiques

Réticulé @ 23 °C (73°F) 50% R.H.			
Test	Standard	Unit	
Dureté	ASTM C661	shore A	42.9 @ 7 jours 47 @ 14 jours 46.5 @ 28 jours
Force en tension à 100% d'allongement	ASTM D412	psi	90 @ 7 jours 92 @ 21 jours
Force en tension ultime	ASTM D412	psi	331 @ 7 jours 402 @ 21 jours
Allongement à la rupture	ASTM D412	%	385 @ 7 jours 454 @ 21 jours
Force en cisaillement sur acier inoxydable	ASTM D1002	psi	175 (rupture cohésive) @ 7 jours 196 (rupture cohésive) @ 21 jours
Absorption d'eau	ASTM D570	%	0.5% @ 2 heures 1.32% @ 24 heures
Cataplasme	INRD-070		Réussi 100% CF (rupture cohésive) sur acier inoxydable. Réussi 100% CF (rupture cohésive) sur fibre de verre excepté pour l'étape 4 FAF (rupture du film adhésif)

APPLICATION

- Scellant / adhésif pour carrosserie, bâtiment portatif, véhicule récréatif, autobus, wagons, remorques et boîtes de camions
- Suppression des vibrations entre métaux, bois et combinaisons de bois et de métal
- L'étanchéité des joints soudés en tôle
- Scellement de panneaux sandwich et collage de bandes métalliques sur panneaux sandwich
- Étanchéité des conteneurs de stockage froid, des réservoirs métalliques, etc.
- Liaison élastique / cohésive des métaux sur le bois, le métal, certains plastiques et verre

PRÉPARATION DE SURFACE

Les matériaux doivent être exempts de poussières, corps gras, givre ou tout autre contaminant. Nettoyer les surfaces avec le ADSEAL NETTOYANT 6003. Laisser évaporer durant 20 minutes avant l'application du ADBOND 1540. Pour les surfaces poreuses un nettoyage mécanique peut être nécessaire lors de travaux de réfection. Dans certains cas ADBOND 1540 peut nécessiter l'utilisation d'un apprêt. Si tel est le cas, utiliser l'apprêt ADSEAL PRIMER. Pour la procédure complète ainsi que le type d'apprêt à utiliser, consulter notre [Guide des Apprêts ADSEAL PRIMER](#).

ADBOND 1540

Adhésif hybride pour métaux et plastiques

MODE D'EMPLOI

ADBOND 1540 devra être appliqué dans une opération continue avec un pistolet à calfeutrer manuel, pneumatique (ne pas excéder 45 psi avec un fusil pour cartouche) ou électrique. Toujours effectuer un essai sur les surfaces peintes afin d'en assurer l'adhésion.

NETTOYAGE

Les outils et excès de scellants devront être nettoyés avant réticulation. Après vulcanisation il faudra procéder par abrasion car le ADBOND 1540 est résistant aux solvants.

FORMAT

- Cartouche 310ml
- Saucisse 600ml
- Chaudière
- Baril

ENTREPOSAGE

12 mois entreposé dans son emballage d'origine non ouvert dans un endroit sec à une température inférieure à 25°C (77°F). Par temps froid, entreposé à une température d'environ 20°C (68°F) avant utilisation.

PRÉCAUTIONS

Se référer à la FDS (Fiche de Données de Sécurité) avant utilisation. Appliquer les règles usuelles d'hygiène. Toujours tester le produit sur vos applications avant utilisation à grande échelle. Usage industriel seulement. Pour plus d'information, n'hésitez pas à contacter votre représentant technique.

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.