Fiche Technique

TEROSON PU 8597 HMLC

Octobre 2019

Adhésif Haut Module et Faible Conductivité

DESCRIPTION PRODUIT

Technologie	**Adhésif Polyuréthane monocomposant** sans solvant, sans PVC
Type de Produit	**Colle Vitrages** pour réparation
Temps de restitution avec airbag	**1 heure** après collage (Crash-test selon norme: FMVSS 208) **4 heures** après collage (Test Euro NCAP (64 km/h, 40% choc frontal))

Domaines d'utilisation:

TEROSON PU 8597 HMLC est utilisé pour le collage de pare-brise, lunettes arrières, vitres latérales et custodes de véhicules, VL, utilitaires, véhicules spéciaux, et applications ferroviaires.

DONNEES TECHNIQUES

(Résultats typiques)

Couleur	noir
Odeur	faible
Consistance	pâte lisse, résistante à l'affaissement
Densité g/cm³	env. 1,25
Extrait Sec	100 %
Mode de polymérisation	réaction avec l'humidité
Vitesse de polymérisation (DIN 50014; 23°C, 50% HR)	env. 3 à 4 mm / 24 h
Dureté Shore-A (DIN 53505)	env. 70
Résistance à la traction (DIN 53504)	env. 9,5 MPa
Contrainte (DIN 53504)	env. 4 MPa à 100 % d'élongation
Module de cisaillement (selon DIN 54451)	env. 2,9 MPa
Allongement à la rupture (DIN 53504)	env. 350 %
Résistance au cisaillement	
après 24 h (DIN 54451)	2,0 MPa
épaisseur 5mm (DIN EN 1465)	5 à 6 MPa (polymérisation totale)
Résistance électrique spécifique (ASTM D257-99/ DIN IEC60093)	env. 1×10^{10} Ω.cm
Expansion en volume (DIN 52451)	< 1 %
Temps de travail*:	max. 18 min.
Température d'application du produit, en °C	5 à 35
Température ambiante lors de l'application, °C	-10 à 45
Résistance en température, °C	-40 à 90
Tenue en pointe (1 h maxi), °C	120

*entre le début de l'application du mastic et la pose du vitrage

Preparation de Surface:

Les surfaces à coller doivent être sèches, propres et exemptes de traces d'huile, graisse, poussière et autres salissures. Vérifier que le vitrage n'a pas de défaut ou n'est pas endommagé. Pour obtenir une adhésion optimale sur le nouveau pare-brise, nous recommandons de préparer la surface par l'une des méthodes ci-dessous (base solvant, TEROSON VR 10 ou base aqueuse, TEROSON VR 100):

1. Essuyer la surface à l'aide d'un tissu non pelucheux avec TEROSON VR 10 .
2. Abraser doucement la zone à coller du vitrage à l'aide avec un tampon abrasif léger ou de l'éponge abrasive TEROSON ET Cleaning sponge humidifiée.
3. Essuyer la surface à l'aide d'un chiffon non pelucheux et de TEROSON VR 10 .

Ou

1. Pulvériser TEROSON VR 100 sur la surface à nettoyer.
2. Abraser la surface préparée avec l'éponge abrasive TEROSON ET Cleaning sponge.
3. Sécher la surface en essuyant en une passe et dans une seule direction à l'aide d'un chiffon non pelucheux.

Temps d'évaporation à respecter pour les 2 méthodes : 2 minutes.
En général, il n'est pas nécessaire de nettoyer le cordon de colle vitrage résiduel arasé côté caisse après découpe.
Toutefois, si un nettoyage du cordon résiduel de colle vitrage est indispensable, laisser sécher obligatoirement au moins 5 minutes.

Application du Primaire:
A l'aide du tampon applicateur fourni, le primaire Teroson PU 8519 P est déposé en une couche mince et régulière sur les surfaces nettoyées.

L'épaisseur du film de primaire humide doit être d'environ 0,025 mm.

Laisser ensuite le primaire s'évaporer à l'air pendant 2 minutes environ avant d'appliquer le mastic de collage vitrages.

Dans le cas où le collage est fait directement sur le cordon résiduel arasé (cordon d'ancien mastic découpé et arasé), il ne faut pas appliquer de primaire sur le cordon résiduel. Si l'ancien cordon arasé est propre, exempt de graisse ou poussière, il constitue le meilleur support pour obtenir une parfaite adhésion du nouveau cordon de TEROSON PU 8597 HMLC.

Dans le cas de collage de vitrages prétraités avec un primaire ou un adhésif à base PUR par le fabricant du verre, il est nécessaire d'appliquer le primaire/activateur Teroson PU 8519 P sur la zone pré-encollée afin de garantir la bonne adhérence du mastic TEROSON PU 8597 HMLC sur la zone pré-appliquée.

Appliquer à l'aide du tampon applicateur une fine couche de Teroson PU 8519 P sur la zone pré-encollée. Laisser ensuite le primaire s'évaporer à l'air pendant environ 15 minutes pour avoir un séchage complet du primaire. Le cordon de mastic TEROSON PU 8597 HMLC est ensuite appliqué comme usuellement, mais en tenant compte de l'épaisseur de couche pré-encollée (env. 2 mm) pour respecter l'épaisseur finale de cordon.

Mise en oeuvre:
La colle vitrage TEROSON PU 8597 HMLC est appliquée directement à partir de la cartouche ou poche de produit, à l'aide d'un pistolet manuel, pneumatique ou électrique à piston.

Remarque Préliminaire:
Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de Données de Sécurité** du produit afin de prendre connaissance des mesures de précautions et conseils de sécurité. Même en ce qui concerne les produits non soumis à étiquetage, les précautions appropriées devront être respectées.

Classification:
Consulter la **Fiche de Données de Sécurité** pour :
- **Risques spécifiques**
- **Consignes de sécurité**
- **Réglementation transport**

Stockage:

Sensibilité au gel	non
Température de stockage recommandée	5 à 25 °C
Durée de vie	12 mois en poche 18 mois en cartouche aluminium

INFORMATION COMPLEMENTAIRE
Garantie:
Remarque :
L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.

Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:
L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommage corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:
Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.**
La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques
Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Référence 2