

CRYSTIC 90-82 PA

Colle polyester non fibrée

Introduction

La **CRYSTIC 90-82 PA** est une colle polyester orthophtalique fortement thixotrope, **pigmentée en blanc**, chargée et préaccélérée. Cette colle est **souple** et non fibrée. La couleur d'origine est un blanc bleuté, elle possède un **révélateur de catalyse** est la couleur finale est blanche. Elle présente un faible retrait après durcissement.

Application

La **CRYSTIC 90-82 PA** s'applique à la spatule ou au peigne cranté. Elle est destinée au remplissage des cavités, des angles vifs et autres zones dans lesquelles l'imprégnation d'un renfort n'est pas possible. Elle convient également aux collages en joints minces qui ne présentent pas un caractère de liaison structurelle.

Propriétés et avantages

Propriétés

Thixotrope.....
Assouplie.....
Changement de couleur.....
Faible retrait.....
Faible exothermie.....
Couleur blanche.....

Avantages

Pas de coulure en paroi verticale
Flexibilité, allongement à la rupture
Sécurité quant au mélange du catalyseur
Peu de marquage
Pas de déformation de surface
Meilleure esthétique des joints et raccords

Formulation

La **CRYSTIC 90-82 PA** doit pouvoir atteindre la température ambiante (18-20°C) avant d'être mise en œuvre. Le produit ne nécessite que l'ajout du catalyseur pour commencer sa polymérisation.

Nous recommandons l'utilisation d'un catalyseur P MEC à 50% (type Butanox M50) au taux de 1 à 2 %, et de bien mélanger le catalyseur avant la mise en application.

Temps de gel

La quantité de catalyseur et la température contrôlent le temps de gel. La colle ne doit pas être mise en œuvre à des températures inférieures à 15°C. A 20°C, le temps de gel de la **CRYSTIC 90-82 PA** pour 100 parties de colle et de 2 partie de catalyseur M est de 10 à 15 minutes.

Mise en oeuvre

Les surfaces des stratifiés à coller doivent être propres et exemptes de toute contamination. Dans certains cas il peut être nécessaire de poncer les pièces afin de leur donner la rugosité nécessaire. Puis chaque surface doit être enduite de pâte, elles seront maintenues ensemble jusqu'au durcissement de la colle.

Pour le collage d'âmes à cellules ouvertes, mousses PU et PVC, bois exotiques de type balsa, nous conseillons l'application préalable d'une résine catalysée sans agent filmogène, ou d'un primaire type DURATEC 823.

Sur les surfaces métalliques ces pâtes n'auront pas de performance élevée à long terme si un système de fixation mécanique ne vient pas renforcer l'assemblage. Les propriétés d'adhésion de ces pâtes auront tendance à décroître si la température ambiante est supérieure à 60°C, et les structures porteuses travaillant à ces températures devront être renforcées par des fixations mécaniques, ou faire appel à des adhésifs de structure.

Caractéristiques

A l'état liquide

Viscosité à 20°C, Brookfield HBT, sp6, 5 Rpm	dPa.s	2000 - 2500
Temps de gel à 25°C avec 2% de P MEC à 50%	Min.	10 - 15
Densité à 25°C		Env. 1,3
Stabilité dans les conditions de stockage recommandées	Mois	3

A l'état polymérisé

Résistance à la traction	MPa	20 - 25
Allongement	%	2,8

Emballage

La **CRYSTIC 90-82 PA** est livrée en bidons de 25 kg net.

Stockage

La **CRYSTIC 90-82 PA** à l'état liquide doit être tenue à l'écart des flammes. Elle doit être stockée dans son conteneur d'origine, à l'abri de la lumière, à une température de 20 à 25°C, sans jamais dépasser 28°C. Un stockage prolongé au-dessus de 28°C entraînera une modification des caractéristiques du produit et réduira sa stabilité au stockage. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

Hygiène et sécurité

- Voir la fiche de données de sécurité spécifique

Fr 90-82PA - C10009 - Mars 2016

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité. Il est de la responsabilité du producteur du produit fini de s'assurer que l'objet ou l'ensemble n'enfreint pas les règles de la propriété intellectuelle, que son produit fini est conforme aux différents règlements qui en régissent l'usage et aux différents classements qui lui sont demandés. La responsabilité de Scott Bader ne saurait être engagée au-delà des informations contenues dans cette fiche technique.

Scott Bader SAS

65 rue Sully, 80044 Amiens Cedex 1 - France

Telephone: +33 (0)322 662 766 Fax: +33 (0)322 662 780

E-mail: composites@scottbader.fr



