

3M Belgique SA
Colles et Rubans Adhésifs Industriels



La colle le produit de l'avenir

Catalogue produits
Colles et rubans pour l'industrie et l'artisanat



Les experts en adhésifs, vous les trouverez chez 3M

3M – Le spécialiste en colles et rubans pour l'industrie et l'artisanat

La colle est le produit de l'avenir

Dans l'industrie et l'artisanat, la technique de collage remplace de plus en plus les méthodes d'assemblage traditionnelles comme le vissage, le rivetage ou le soudage. Dans la gamme de produits 3M, vous trouverez une offre complète de colles performantes et innovantes.

Assemblages fiables – Facilité d'utilisation

Avec les colles 3M, vous pouvez assembler aussi bien des matériaux identiques que des matériaux différents sans les endommager – qu'il s'agisse de métaux, plastiques à faible énergie de surface (ex. : PE et PP), matériaux composites renforcés (fibres de verre, de carbone,...), céramique, verre ou caoutchouc.

Les colles 3M offrent des solutions optimales pour une multitude d'applications: de l'adhésion ou la fixation jusqu'aux assemblages à transfert de force.

Nouveautés dans la gamme

Les colles 3M™ Scotch-Weld™ assemblent aussi bien des matériaux identiques que des matériaux différents sans les endommager. La gamme Scotch-Weld est étendue et inclut d'aujourd'hui des colles anaérobies, des colles cyanoacrylates et des colles structurales ainsi que des colles à durcissement par rayons UV.

3M™ Power Line™ désigne les colles-mastics polyuréthanes et hybrides.

Les produits ont été développés pour des applications dans l'industrie, la construction automobile, le bâtiment ou le secteur nautique.

La qualité est notre devise

Depuis plusieurs dizaines d'années, 3M est un des leaders mondiaux en matière de technologie de collage.

L'ensemble des colles et mastics 3M vous offrent la „Qualité 3M d'origine“ : performance, technologie ultra-moderne, productivité accrue pour un meilleur service et recherche et développement à l'échelle mondiale.



Avec 3M, vous êtes bien conseillé

En intégrant dès la phase de construction les exigences de la technique de collage dans votre projet, vous utiliserez les colles de manière optimale. Nos conseillers techniques et techniciens d'application vous aident à optimiser vos produits et processus de production et à réduire vos coûts.

Profitez de la longue expérience de 3M dans la technologie de collage.

Observez dans cette fiche-produit les remarques particulières relatives aux colles sélectionnées:

A Polyvalente : produit performant pour un usage multiple

S Très puissante ou caractéristiques particulières (ex. : pour les températures élevées ou les plastiques à faible énergie de surface, ex. : PE, PP etc.)

■ Introduction	
Critères de sélection pour les colles	4
■ Colles structurales	6
Colles structurales Scotch-Weld™ Bi-composants pour le système d'application EPX	8
Colles structurales Scotch-Weld™ Mono- et bi-composants – Standard	12
■ Scotch-Weld™ Nouveautés	14
Colles anaérobies Scotch-Weld™	15
Colles cyanoacrylates Scotch-Weld™	16
Colles structurales / colles à durcissement par rayons UV Scotch-Weld™	17
■ Colles thermofusibles	18
Colles thermofusibles PUR réactives Scotch-Weld™	20
Colles thermofusibles Scotch-Weld™	22
■ Colles et mastics polyuréthanes et hybrides	24
■ Colles solvantées / Colles à pulvériser	28
Colles solvantées Scotch-Weld™	30
Colles à pulvériser / Aérosols Scotch-Weld™	32
■ Colles à dispersion	34
Colles à dispersion Scotch-Weld™	36
■ Produits nettoyants	38
Produits nettoyants 3M™	39
■ Applicateurs et accessoires	40
Applicateurs et accessoires pour le système d'application EPX	41
Applicateurs pour colles thermofusibles PUR réactives	42
Applicateurs pour colles thermofusibles	42
■ Service à la clientèle	44
Questionnaire technique	45
Technique de collage de A à Z	46

Pour de plus amples informations techniques, consultez notre site Internet à l'adresse suivante : **www.3M.be/Bonding**

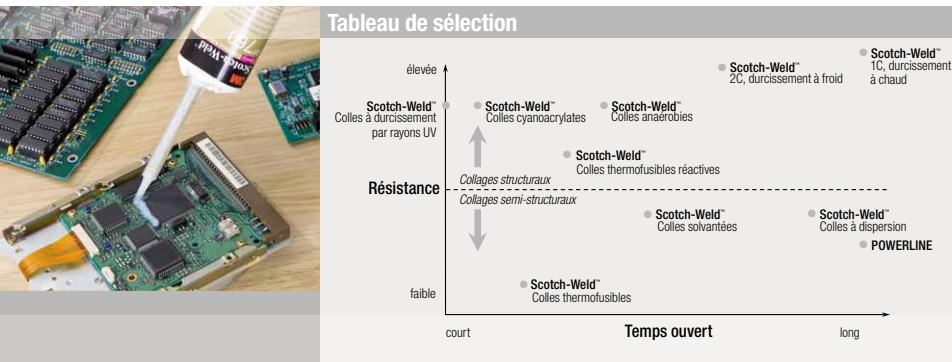
Pour des conseils ciblés ou toute autre question, veuillez nous retourner le questionnaire technique dûment rempli ou nous contacter par téléphone, fax ou e-mail.



La colle adaptée à chaque application

Avec les colles 3M, vous avez le choix entre une multitude de possibilités pour assembler des matériaux différents.

Tenez compte de quelques points importants pour sélectionner la colle appropriée à votre application.



Bon à savoir !

Quels sont vos besoins concernant la colle ?

Le tableau de sélection vous permet de visionner rapidement quel groupe de colles 3M répond le mieux à vos besoins spécifiques en matière de résistance et de temps d'assemblage.

Les facteurs décisifs relatifs à l'utilisation de colles sont, par exemple, l'énergie de surface des matériaux à assembler, les conditions d'utilisation spécifiques et les forces agissant sur le collage.

Quels matériaux voulez-vous assembler ?

Les colles 3M assemblent aussi bien des matériaux identiques que différents. Toutes les colles ne sont cependant pas adaptées à chaque matériau.

En règle générale : sur les matériaux avec une énergie de surface élevée (ex. : acier, verre et céramique, etc.), une bonne force de collage est obtenue. Les collages sur certains plastiques à faible énergie de surface, ex. : polyoléfines (PE et PP) ou PTFE ainsi que sur les éléments d'assemblage à base de silicone, sont critiques.

En matière de sélection de la colle appropriée, la question suivante est décisive : quelle est l'énergie de surface du matériau à coller ?

Ainsi, par exemple, l'énergie de surface du polytétrafluoréthylène (PTFE) est de seulement 18 mN / m., pour le polypropylène (PP) et le polyéthylène (PE), elle est respectivement d'env. 30 et 32 mN / m. Pour les métaux, elle varie entre 1.000 et 5.000 mN / m.

En pratique, cette énergie est mesurée avec des encres spéciales. Pour connaître la composition du plastique correspondant, consultez le fabricant ou le fournisseur. Le cas échéant, effectuez l'essai avec une goutte d'eau. Si des gouttes d'eau se forment (Fig. 1), il s'agit d'un substrat avec une faible énergie de surface (ex. : PTFE ou PE).

Si le liquide s'écoule, il s'agit d'une énergie de surface élevée (Fig. 2).

Les plastifiants (ex. : en PVC) ou séparateurs peuvent influencer la durée de vie de l'assemblage collé. Dans tous les cas, la colle doit être compatible avec les matériaux à assembler, c'est-à-dire qu'elle doit atteindre la résistance requise sans éroder ou dissoudre l'élément à assembler.

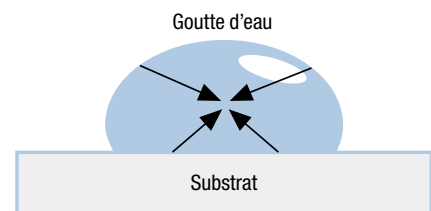


Fig. 1

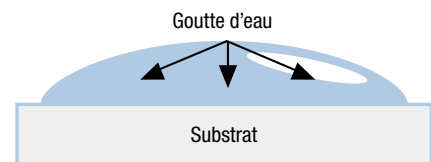


Fig. 2



Quelles conditions sont requises lors de l'utilisation des colles ?

Le principal facteur d'influence pour un collage fonctionnel est la préparation optimale des éléments d'assemblage, de manière à pouvoir obtenir des forces de collage élevées. Les surfaces à coller doivent être sèches, exemptes de poussières, d'huiles, d'agents séparateurs et autres impuretés.

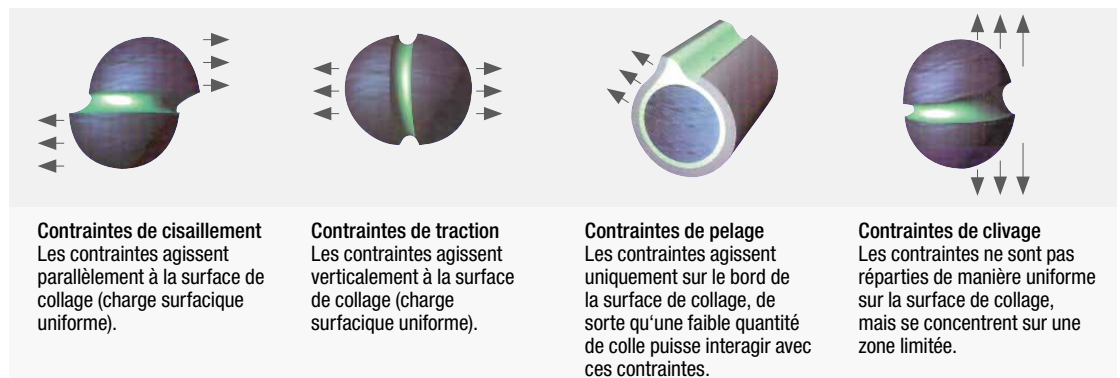
Le type de force qui agit sur l'assemblage collé, influencera également le choix de la colle. Les facteurs critiques pour les assemblages collés structuraux sont le type d'assemblage et leur taille.

En pratique, on privilégie l'assemblage chevauchant.

Pour les forces de cisaillement et de traction, la répartition des forces a lieu de manière uniforme sur toute la surface.

Outre les charges mécaniques, il faut également considérer la température d'utilisation. La résistance de l'assemblage collé en dépend. En règle générale, plus la température est élevée, plus l'assemblage est faible.

Les autres facteurs relatifs aux évaluations des performances sont, par exemple, la résistance de la colle aux effets du vieillissement comme les intempéries, l'humidité, les huiles et les divers produits chimiques.



Contraintes de cisaillement
Les contraintes agissent parallèlement à la surface de collage (charge surfacique uniforme).

Contraintes de traction
Les contraintes agissent verticalement à la surface de collage (charge surfacique uniforme).

Contraintes de pelage
Les contraintes agissent uniquement sur le bord de la surface de collage, de sorte qu'une faible quantité de colle puisse interagir avec ces contraintes.

Contraintes de clivage
Les contraintes ne sont pas réparties de manière uniforme sur la surface de collage, mais se concentrent sur une zone limitée.

Les colles

- assemblent des matériaux à la fois identiques et différents et garantissent une répartition uniforme de la charge.
- permettent l'utilisation de matériaux plus minces. Elles permettent ainsi de réaliser des économies de poids et de coût considérables.
- permettent des assemblages flexibles, des résistances dynamiques élevées et un amortissement élevé des vibrations. Par rapport aux assemblages mécaniques, la fatigue des matériaux ne se manifeste pas aussi rapidement.
- permettent l'assemblage sans destruction de la structure du matériau. Il n'y a pas d'alésages pour les fixations mécaniques.
- permettent l'assemblage de différents métaux sans corrosion bimétallique et agissent simultanément comme une couche d'isolation entre les matériaux.
- donnent au constructeur une marge de manoeuvre plus grande en termes d'agencement, de sélection de matériaux et de technique de fabrication.



Coût
minimal

Tenue maximale

**Colles structurales Bi-composants
pour le système d'application EPX**

Colles structurales Mono- et bi-composants – Standard

Les colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ sont exemptes de solvants et permettent d'atteindre des résistances structurelles élevées sur presque toutes les surfaces.

Avec le système EPX, ces produits sont faciles, rapides et propres à appliquer :

Doser – Mélanger – Appliquer en un seul passage.

Dans la variante classique, les colles structurales mono- et bi-composants peuvent également être appliquées à la raclette ou à la spatule.



Les colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ sont adaptées au collage haute résistance des métaux (ex. : aluminium, cuivre, laiton et acier), ainsi qu'à l'assemblage structural de nombreux plastiques (ex. : ABS, GFK, PC, PE, PMMA et PP). Des hautes résistances sont également atteintes sur le verre, la céramique, le bois et de nombreux autres matériaux.

Matériau / Base	Epoxy 1C et 2C	Polyuréthane 2C	Acrylate 2C
Métaux	••	••*	••
Plastiques	••	••	••
Elastomère / Caoutchouc	–	•	•
Verre / Céramique	••	••	••
Cuir / Tissu / Feutre	•	•	•
Bois / Liège / Carton	••	••	••

- très approprié
- approprié
- pas recommandé

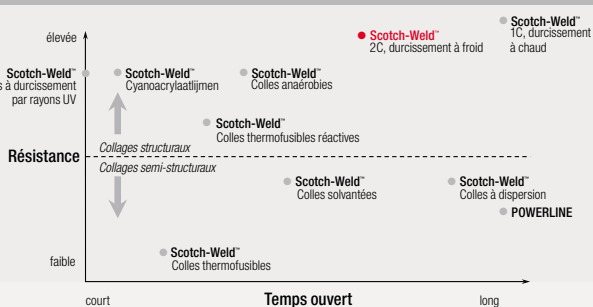
* uniquement sur les surfaces apprêtées ou peintes

Epoxy

Le système EPX permet une application économique et précise des colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ avec des temps d'arrêt réduits.



Tableau de sélection



Application plus propre et précise

Accessoires nécessaires :

- Applicateur manuel ou pneumatique EPX
- Colle structurale bi-composants dans la cartouche bi-corps
- Buse mélangeuse statique

Les colles structurales pour le système EPX sont appliquées point par point ou en cordon continu.

Les colles époxy présentent de très bonnes résistances physiques et une résistance élevée aux produits chimiques.

Les différents types de colles

Rigides

- Charge statique
 - Résistance au cisaillement élevée
- ➔ DP 100 / DP 270 / DP 760

Flexibles

- Résistances aux chocs dynamiques
- ➔ DP 105 / DP 125 / DP 190

Tenaces

- Réunissent les avantages des types de colles rigides et flexibles : résistance au cisaillement élevée, résistance au pelage satisfaisante, bonne résistance aux chocs
- ➔ DP 110 / DP 410 / DP 460 / DP 490





Epoxy

DP 100

Rigide. Temps de travail très court. Résistance au cisaillement élevée pour les charges statiques. Très approprié au moulage.

- ➔ Collage de métaux (ex. : aluminium, cuivre, laiton et acier), de plastiques (ex. : ABS, GFK, PC, etc.), de verre et de céramique
- ➔ Homologation UL

DP 105

Flexible. Temps de travail très court. Résistance au pelage élevée. Particulièrement adaptée pour les matériaux avec des coefficients de dilatation différents et élevés.

- ➔ Très approprié au scellement.
- ➔ Collage de métaux, plastiques, bois, etc.

A DP 110

Tenace. Temps de travail court.

Bonne résistance au vieillissement pour les charges statiques et dynamiques.

- ➔ Collage de métaux, plastiques (ex. : ABS, GFK, PC, etc.) et autres matériaux

DP 125

Flexible. Temps de travail court. Résistance au pelage élevée. Bonne résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de métaux (ex. : aluminium, cuivre, laiton et acier), de plastiques (ex. : ABS, GFK, PC, etc.), de verre et de céramique

A DP 190

Flexible. Colle semblable à la DP 125. Temps de travail plus long

- ➔ Collage de métaux, plastiques, caoutchouc, etc.
- ➔ Homologation UL

DP 270

Rigide. Masse de scellement pour l'électronique/potting. Temps de travail long. Bonnes propriétés thermiques et électriques, même sous l'effet de l'humidité. Pas de corrosion sur le cuivre. Réaction exothermique minimale (génération de chaleur). Retraction faible.

- ➔ Protection et scellement de composants électriques et électroniques, ex. : capteurs, diodes de verre, prises, relais, etc.
- ➔ Collage de métaux
- ➔ Homologation UL

DP 410

Tenace. Temps de travail court. Très grandes résistances au cisaillement et au pelage pour les charges statiques et dynamiques. Très bonne résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de métaux (ex. : aluminium, acier et laiton), de plastiques (ex. : ABS, PA, PC, PVC dur, etc.) et de matériaux composites renforcés de fibres

DP 460

Tenace. Colle semblable à la DP 410. Temps de travail plus long.

- ➔ Homologation UL

S DP 490

Tenace et thixotrope. Colle semblable à la DP 410. Temps de travail plus long. Haute résistance à la température jusqu'à 120 °C. Ne s'écoule pas sur les surfaces verticales.

- ➔ Collage de métaux (ex. : aluminium, acier et laiton), de plastiques (ex. : ABS, PA, PC, PVC dur, etc.) et de matériaux composites renforcés aux fibres

DP 760

Rigide. Temps de travail long. Résistance au cisaillement très élevée et résistance de pelage élevée. Résistance à la température très élevée jusqu'à 230 °C.

- ➔ Collage de métaux

Colles structurales bi-composants 3M™ Scotch-Weld™ pour le système d'application EPX

Produit	Couleur	Rapport de mélange	Temps de travail min.	Temps de manipulation	Viscosité	Résistance au cisaillement Aluminium MPa			Résistance au pelage N / cm	Plage de températures d'utilisation °C	Durée de conservation*
						-55 °C	+23 °C	+80 °C			
DP 100	transparent	1:1	3 à 5	15 min.	très bonne	6	9	2	4	-55 à +80	15 mois / TA**
DP 105	transparent	1:1	4 à 5	20 min.	très bonne	24	14	2	62	-55 à +80	15 mois / TA**
A DP 110	gris translucide	1:1	8 à 10	20 min.	faible	14	18	1	35	-55 à +80	15 mois / TA**
DP 125	gris	1:1	25	2 à 3 h	faible	24	24	3	62	-55 à +80	15 mois / TA**
A DP 190	gris	1:1	90	4 à 6 h	faible	11	18	3	21	-55 à +80	15 mois / TA**
DP 270	noir transparent	1:1	60 à 70	4 à 7 h	très bonne	8	17	2	< 4	-55 à +80	15 mois / TA**
DP 410	beige	2:1	8 à 10	30 min.	faible	29	34	8	100	-55 à +80	12 mois / TA**
DP 460	beige	2:1	60	4 à 6 h	faible	31	31	5	107	-55 à +80	15 mois / TA**
S DP 490	noir	2:1	> 90	4 h	ne coule pas	24	30	12	92	-55 à +120	15 mois / TA**
DP 760	blanc	2:1	45 à 60	4 à 6 h	ne coule pas	20	29	24	60	-55 à +230	6 mois / TA** 12 mois / 4 °C

* à partir de la date d'expédition en entrepôt
** TA = Température Ambiante

Produits disponibles :

- Cartouches bi-corps 1:1 et 2:1 Rapport de mélange = 50 ml et 400 ml
- Version en vrac
- Appareils EPX et buses mélangeuses : voir page 37

Sélection de la colle

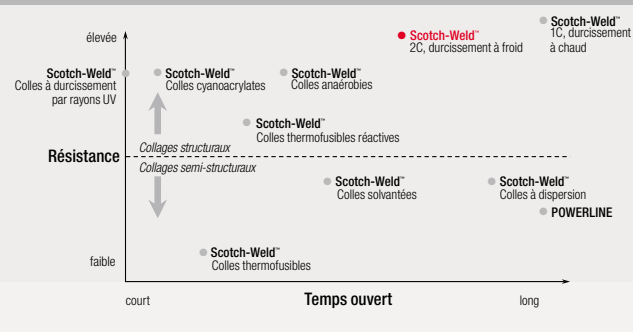
- A** Polyvalente : Produit performant pour un usage multiple
- S** Très puissante ou caractéristiques particulières

Acrylate et polyuréthane

Doser – Mélanger – Appliquer en un seul passage : avec le système EPX, les colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ sont faciles, rapides et propres à appliquer.



Tableau de sélection



Tout en un seul passage

Accessoires nécessaires :

- Applicateur manuel ou pneumatique EPX
- Colle structurale bi-composants dans la cartouche bi-corps
- Buse mélangeuse statique

Les colles structurales pour le système EPX sont appliquées point par point ou en cordon continu.

Les colles acrylates se caractérisent par des temps de travail plus court et un durcissement rapide et atteignent des résistances élevées pour nombreux plastiques et élastomères.

Les colles polyuréthanes sont flexibles avec de bonnes résistances aux chocs. Elles collent notamment les plastiques et le bois.

Les différents types de colles

Rigides

- Charge statique
- Résistance au cisaillement élevée
- ➔ DP 600 SL

Flexibles

- Résistance aux chocs dynamiques
- ➔ DP 609 / DP 610 / DP 620 NS

Tenaces

- Réunissent les avantages des types de colles rigides et flexibles: résistance au cisaillement élevée, résistance au pelage satisfaisante, bonne résistance aux chocs
- ➔ DP 801 / DP 807 / DP 810 / DP 8005 / DP 8010





Polyuréthane

DP 600 SL

Rigide. Temps de travail très court. Autonivelante. Uniquement pour les applications horizontales. Résistance à la température élevée jusqu'à 120 °C.

- ➔ Pour la réparation du béton et pour l'ancrage de boulons légers
- ➔ Application avec applicateur pour cartouches de 310 ml

DP 609

Flexible. Temps de travail court. Résistance au pelage élevée. Bonne résistance au vieillissement. Ecoulement minimal.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : ABS, PA, PC, PS), de métaux peints et préparés, de bois, etc.

S DP 610

Flexible. Colle semblable à la DP 609. Claire comme le verre - pour une totale transparence et une bonne optique. Aucun jaunissement. Bonne résistance aux intempéries.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : ABS, PET, PC, PS) et de métaux peints et apprêtés.
- ➔ Résistance aux rayons UV

DP 620 NS

Flexible. Temps de travail long. Pateuse/visqueuse et donc approprié pour les applications verticales. Résistance à la température élevée jusqu'à 120 °C.

- ➔ Collage de plastiques, bois, métaux peints et apprêtés, etc.

Acrylate et polyuréthane

DP 801

Tenace. Temps de travail très court. Bonne résistance au cisaillement et au pelage. Remplisseur des fissures et autonivelant.

- ➔ Collage de métaux peints et préparés, de plastiques, (ex. : PC, PMMA, PVC, etc.)

A DP 807

Tenace. Temps de travail très court. Très bonne résistance au cisaillement. Particulièrement adaptée pour les applications pour lesquelles une petite surface à coller est disponible et l'assemblage est exposé à des charges structurales élevées.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : PC, PMMA, PVC, etc.), métaux peints et apprêtés, bois, etc.

A DP 810

Tenace. Temps de travail court. Bonne résistance aux chocs pour les charges dynamiques. Production minimale d'odeurs.

- ➔ Collage de l'aluminium, de l'acier inoxydable, des plastiques (ex. : ABS, PMMA, PC, PVC, etc.), des élastomères et d'autres matériaux

S DP 8005

Tenace. Temps de travail court. Application en particulier lors du collage de plastiques à faible énergie de surface. Construction rapide de la force. Bonne résistance au cisaillement et au pelage.

- ➔ Collage structural de plastiques à faible énergie de surface (ex. : PE, PP, TPE), d'autres plastiques (ex. : ABS, PVC dur, PMMA), de matériaux composites renforcés de fibres, de métaux peints et préparés, de verres, de bois, etc.

S DP 8010

Tenace. Colle semblable à la DP 8005. Temps de travail plus long.

- ➔ Appropriée pour le PTFE

Colles structurales bi-composants 3M™ Scotch-Weld™ pour le système d'application EPX

Produit	Couleur	Rapport de mélange	Temps de travail	Temps de manipulation	Viscosité	Résistance au cisaillement Aluminium MPA			Résistance au pelage N/cm	Plage de températures d'utilisation °C	Durée de conservation***
						-55 °C	+23 °C	+80 °C			
Polyuréthane											
DP 600 SL	gris	1:1	70 sec.	5 min	très bonne	-	-	-	-	-55 à +120	12 mois / TA***
DP 609	beige	1:1	7 min.	45 min.	faible	17	14	2	70	-55 à +80	12 mois / TA***
S DP 610	transparent	1:1	10 min.	2 h	bonne	34	23	3	78	-55 à +80	6 mois / TA***
DP 620 NS	noir	1:1	20 min.	4 u	ne coule pas	-	17	-	-	-55 à +120	12 mois / TA***
Acrylate											
DP 801	vert	1:1	1 à 2 min.	7 min.	bonne	19	13	2	24	-55 à +80	6 mois / TA***
A DP 807	jaune	1:1	4 à 6 min.	8 à 10 min.	bonne	14	29	6	46	-55 à +80	12 mois / 4 °C
S DP 810	vert	1:1	8 min.	10 à 15 min.	bonne	8*	30*	3*	52**	-55 à +80	6 mois / TA***
S DP 8005	blanc noir	10:1	2 à 3 min.	30 min.	faible	12 -*	6** 7*	2** 2*	28** 16**	-55 à +80	6 mois / 4 °C 3 mois / TA***
S DP 8010	blanc	10:1	10 min.	120 min.	faible	6	10	2	28	-55 à +80	6 mois / 4 °C 3 mois / TA***

* PE / PP ** HDPE *** à partir de la date d'expédition en usine / entrepôt
TA = Température Ambiante

Produits disponibles :

- Cartouches bi-corps
corps 1:1 Rapport de mélange = 47 ou 50 ml et 400 ml (hors SW DP 600 SL)
10:1 Rapport de mélange = 38 ml et 265 ml
- Version en vrac
- Appareils EPX et buses mélangeuses : voir page 37

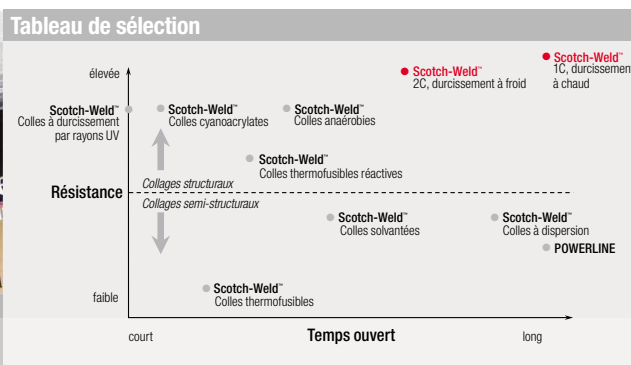
Sélection de la colle

- A** Polyvalente : produit performant pour un usage polyvalent
- S** Très puissante ou caractéristiques particulières

Epoxy

Les colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ mono-composant durcissent sous l'effet de la chaleur et de la pression ; les produits bi-composants à la température ambiante. Le durcissement peut être accéléré par la chaleur.

Ces colles structurales classiques sont appliquées selon diverses méthodes comme à la raclette, à la spatule, par extrusion et injection, à la main ou automatiquement.



Les classiques

Les colles époxy sont caractérisées par une haute puissance et une résistance chimique.

Colles structurales mono- et bi-composants – Standard

A SW 2214

Rigide. Très grande résistance au cisaillement. Bonne résistance au vieillissement et excellente résistance aux produits chimiques. Durcissement à la chaleur à partir de 120 °C.

- ➔ Collage de métaux, métaux non ferreux, plastiques et matériaux composites renforcés aux fibres, ex. : CFK, GFK etc.
- ➔ Homologation UL

SW 2214 HT / NF

Rigide. Colle semblable à la SW 2214. Traité sous vide et résistance accrue à la température jusqu'à 175 °C.

➔ Homologation UL

SW 9360

Tenace. Colle semblable à la SW 2214. Résistance au cisaillement et au pelage élevées.

Colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ mono-composant - Standard

Produit	Couleur	Temps de travail / Temps de durcissement	Viscosité	Résistance au cisaillement Aluminium MPA			Résistance au pelage N / cm	Plage de températures d'utilisation °C	Durée de conservation*
				-55 °C	+23 °C	+80 °C			
A SW 2214	gris	40 min. / 120 °C 20 min. / 150 °C	ne coule pas	20	31	31	9	-55 à +120	8 mois / 4 °C 12 mois / -18 °C
SW 2214 HT/NF	gris	40 min. / 120 °C 20 min. / 150 °C	ne coule pas	14	14	17	4	-55 à +175	8 mois / 4 °C 12 mois / -18 °C
SW 9360	jaune	180 min. / 100 °C 60 min. / 120 °C	ne coule pas	47	44	35	92	-55 à +95	6 mois / -18 °C

* à partir de la date d'expédition en entrepôt



Sélection de la colle

A Polyvalente : Produit performant pour un usage polyvalent



Colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ bi-composants - Standard

SW 1751 B/A

Rigide Contient de l'aluminium. Apprôpriée pour les réparations de trous et fissures e x. : dans les pièces en fonte. Polissable.

- ➔ Collage de métaux (ex. : aluminium, acier et cuivre), plastiques et matériaux composites renforcés aux fibres

A SW 1838 B/A

Rigide Bonne résistance au vieillissement. Application simple grâce à un rapport de mélange plus favorable.

- ➔ Collage de métaux, plastiques, verre, pierre, céramique, bois, etc.
- ➔ Homologation UL

A SW 2216 B/A

Flexible. Bonne résistance au cisaillement et aux coups et résistance au pelage élevée.

- ➔ Collage de plastiques (GFK, élastomère, caoutchouc), métaux, verre, céramique, bois, etc
- ➔ Homologation UL

SW 3520 B/A

Rigide Bonne résistance au cisaillement et excellente résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de métaux, verre, céramique, bois et certains plastiques

SW 7231 B/A

Flexible. Bonne fluidité, construction rapide de la puissance et un pouvoir couvrant élevé.

- ➔ Collage de revêtements de sol et d'agglomérés, ex. : dans la construction automobile

SW 7240 B/A FR

Tenace. Bonne résistance au cisaillement et au pelage. Sans halogènes.

- ➔ Pour l'aluminium, l'acier, les matériaux composites renforcés aux fibres, etc.
- ➔ Retardeur de combustion

SW 7260 B/A

Tenace. Bonne résistance au cisaillement et au pelage, même à des températures élevées. Le temps de travail long permet une fixation et un repositionnement, même pour les collages étendus.

- ➔ Collage de l'aluminium, de l'acier, des matériaux composites renforcés aux fibres (ex. : GFK, SMC, etc.)

SW 7260 B/A FC

Tenace. Colle semblable à la SW 7260 B / A. Temps de travail plus court.

SW 7260 B/A NS

Tenace. Colle semblable à la SW 7260 B / A. Pateuse et donc appropriée pour les applications verticales. Grande résistance à la compression en cas d'utilisation comme matériau de remplissage de renfort.

SW 7260 B/A FC NS

Tenace. Colle semblable à la SW 7260 B / A FC. Temps de travail plus court. Pateuse et donc appropriée pour les applications verticales. Remplissage des fentes.

S SW 9323 B/A

Tenace. Résistance exceptionnelle en cas de charges statiques et dynamiques.

- ➔ Collage de métaux, plastiques et matériaux composites renforcés aux fibres (ex. : CFK, GFK, SMC), verre, céramique, bois, etc.

Colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ mono-composant - Standard

Produit	Couleur	Rapport de mélange*	Temps de travail min.	Temps de manipulation	Fluidité	Résistance au cisaillement Aluminium MPa			Résistance au pelage N / cm	Plage de températures d'utilisation °C
						-55 °C	+23 °C	+80 °C		
SW 1751 B/A	gris	V 3:2 P 2:1	45	6 à 8 h	ne coule pas	10	17	3	7	-55 à +60
A SW 1838 B/A	vert	V 3:4 P 1:1	90	6 à 8 h	ne coule pas	10	21	6	4	-55 à +80
A SW 2216 B/A	gris	V 2:3 P 5:7	90	6 à 8 h	faible	14	18	3	45	-55 à +80
SW 3520 B/A	transparent	V 1:1 P 6:5	90	6 à 8 h	bonne	14	18	3	7	-55 à +80
SW 7231 B/A	gris	– P 6:5	20	6 à 8 h	bonne	–	–	–	–	-55 à +80
SW 7240 B/A FR	gris	V 2:1 P 100:52	45	6 h	gering	18	27	12	36	-55 à +100
SW 7260 B/A	gris	V 2:1 P 100:45	300 à 420	18 h	faible	27	35	10	56	-55 à +100
SW 7260 B/A FC	gris	V 2:1 P 100:45	90 à 120	6 à 8 h	faible	29	33	10	48	-55 à +100
SW 7260 B/A NS	noir	V 2:1 P 100:4	360 à 420	18 h	ne coule pas	24	35	–	50	-55 à +100
SW 7260 B/A FC NS	noir	V 2:1 P 100:45	90 à 120	7 h	ne coule pas	26	34	–	56	-55 à +100
S SW 9323 B/A	orange / lilas	V 100:30 P 100:27	120	8 à 10 h	ne coule pas	24	40	25	58	-55 à +120

* V = Volume
P = Poids

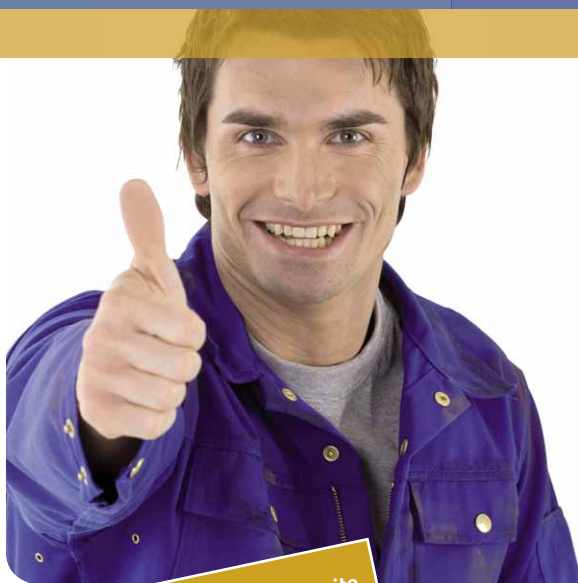
Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 24 mois / TA
Durée de conservation pour SW 7131 B / A et SW 7240 B / A FR : 12 mois / TA

Produits disponibles :

- Pots / seaux / tubes
- Version en vrac

Sélection de la colle

- A** Polyvalente : Produit performant pour un usage polyvalent
- S** Très puissante ou caractéristiques particulières



Plus d'informations sur le site
web www.3m.be/bonding



Technologie de collage de 3M

Nouveautés 3M™ Scotch-Weld™

Dans la gamme 3M, vous trouverez également une vaste offre de colles anaérobies, cyanoacrylates et à durcissement par rayons UV ultra-performantes.

3M™ Scotch-Weld™ Colles anaérobies

Produits pour le freinage et l'étanchéité des vis, boulons, écrous ou rondelles.

Utilisation pour le collage de modules cylindriques et pour l'étanchéité des surfaces et filetages.

3M™ Scotch-Weld™ Colles cyanoacrylates

Collage rapide et efficace d'une multitude de matériaux différents, ex. : métal, plastique, caoutchouc, céramique ou bois.

3M™ Scotch-Weld™ Colles structurales / Colles à durcissement par rayons UV

Collage du verre et autres matériaux transparents avec substrats identiques et différents.

Egalement appropriées pour le scellement et le revêtement afin de protéger les composants.

3M, la référence dans le domaine des sports mécaniques.

***Sponsor de différentes écuries
de compétition, 3M utilise ses produits
dans les conditions les plus extrêmes.***





Positionnement parfait Tenue ciblée

Freinage – Etanchéité – Collage

Les colles anaérobies 3M™ Scotch-Weld™ durcissent en l'absence d'oxygène et en présence de métal. Les produits forment une liaison solide et résistante à l'usure qui empêche tout desserrage dû aux vibrations et assure l'étanchéité contre les fuites et la corrosion. Les colles anaérobies sont ainsi particulièrement appropriées pour le freinage, l'étanchéité et le collage des vis, pièces cylindriques et surfaces.

Activateur



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Viscosité (mPa s)	Point d'inflammation (°C)
AC 64	Particulièrement adaptée pour les applications de métaux « passifs », pour lesquels le durcissement aurait duré très longtemps ou aurait été empêché le cas échéant, lors du remplissage de grandes fentes ou de collages effectués à des températures < 10 °C	Vert pâle	Durcissement accéléré des colles anaérobies 3M Scotch-Weld.	~ 0,50	- 5 (hautement inflammable)

Freinage des filetages



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Temps de durcissement (min)	Couple initial de décollement / Couple ultérieur (N m) ISO 10964
TL 22	Freinage des petites vis de réglage et de la plupart des vis et boulons filetés de petite taille.		Résistance faible. Résistance optimale aux vibrations et coups pour les pièces filetées. Le faible couple d'extraction permet TL22 d'être utilisé dans les composants filetés de petite taille (<6mm). Approprié pour une utilisation avec des métaux non ferreux tendres comme le laiton.	≤ 15	8 / 3
TL 43	Formulé pour freiner les boulons et écrous, évitant tout relâchement dû aux vibrations ainsi que les fuites des filetages		Résistance moyenne à élevée. Tolérance légère aux huiles – freine également les pièces non nettoyées. Résultats optimaux sur les surfaces nettoyées.	≤ 15	19 / 10
TL 72	Approprié pour le freinage des vis à tête cylindrique et des turbines à gaz		Résistance élevée. Colle pour le freinage de vis non desserrables avec une résistance à la température élevée jusqu'à 230 °C.	≤ 15	26 / 26
TL 90	Etanchéité des surfaces poreuses sur les pièces en fonte Fixation des vis de réglage		Résistance élevée. Grâce à l'effet capillaire, possibilité d'utilisation après le montage également en raison de l'effet capillaire.	15	16 / 34

Joints superficiels



GM 10	Testé dans la pratique pour les joints de brides dans les pompes, accouplements, blocs moteur et boîtes de vitesse		Résistance faible à moyenne. Résistance à la température élevée jusqu'à 200 °C.	20	–
GM 18	Etanchéité des raccords à bride indéformables comme les couvercles de carter de boîte de vitesses et de boîte de direction		Résistance moyenne. Permet un joint flexible entre des métaux différents. Temps de durcissement plus long de 35 minutes.	35	–

Joint de filetages



PS 65	Raccordement de systèmes de tuyauteries (+ protection contre la corrosion)		Résistance faible et viscosité élevée. Etanchéité pour systèmes de tuyauteries avec un grand pouvoir de lubrification. Obturation des filetages de tubes moyennement à grossièrement coniques avec des diamètres de 15 à 80 mm. Le pouvoir lubrifiant facilite le démontage et les travaux de réparation.	≤ 120	3,5 / 1,5
-------	--	--	--	-------	-----------

Assemblage de raccords arbre-moyeu



RT 20G	Pour la fixation des roulements dans les boîtes de vitesses automobiles et pour le collage de douilles de glissement dans le corps de pompe		Résistance élevée et viscosité élevée. Colle avec résistance à la température élevée de 230 °C. Résistance accrue des pièces lâches ou usées, lorsque le remplissage de grandes fentes est nécessaire.	15	34 / 32
RT 41	Montage de roulements dans les arbres et carters		Résistance moyenne et faible viscosité. La résistance définie permet le démontage à des fins de maintenance et de remplacement de roulements.	15	15 / 10



Collage rapide et précis

Durcissement plus rapide et adhésion optimale

Les colles cyanoacrylates 3M™ Scotch-Weld™ durcissent particulièrement rapidement à la température ambiante par réaction avec l'humidité sur les surfaces de collage et adhèrent sur simple pression sur les métaux, plastiques, caoutchouc, bois et céramique. Les types de produits tenaces se caractérisent par une résistance exceptionnelle aux chocs et aux coups. De plus, la gamme Scotch-Weld comprend des produits insensibles à la surface pour le collage de surfaces poreuses comme le bois et les colles résistantes aux températures élevées.

Activateur / Primaire



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Viscosité (mPa s)	Point d'inflammation (°C)
AC 11	Particulièrement approprié pour les types de produits lents à durcir, à haute viscosité et pour les matériaux poreux	Transparent	Activateur. Permet un durcissement immédiat de colles cyanoacrylates.	1,00	< 15 (facilement inflammable)
AC 77	Accroît l'énergie de surface des plastiques à faible énergie de surface, difficiles à assembler, ex. : PE et PP, et du silicone	Transparent	Primer / Agent adhésif.	~ 0,36	- 40

Colles universelles



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Temps de réaction (en sec.)	Épaisseur max. de joints de colle (mm)
EC 40	Testé dans la pratique pour le collage de l'aluminium et de joints toriques	Transparent	Viscosité faible à moyenne. Usage universel.	10 à 30	0,10
EC 100	Collage de plastiques sur les surfaces peintes et joints toriques Stabilisation de reliures de livres	Transparent	Viscosité moyenne.	10 à 40	0,15
EC 2500	Collage de plastiques Applications avec jeu important	Transparent	Viscosité élevée. Pour les surfaces planes, poreuses ou verticales et pour les applications pour lesquelles un positionnement des composants avant le durcissement est nécessaire.	20 à 60	0,20

Pour plastiques et élastomères



PR 20	Fixation de pièces en plastique sur les appareils médicaux	Transparent	Faible viscosité. Utilisation ultérieure sur des pièces prémontées possible.	2 à 20	0,10
PR 1500	Assemblages de caoutchouc et d'aluminium Collage de joints toriques	Transparent	Viscosité élevée. Très bonne capacité de remplissage. Pour une utilisation sur les composants qui ne s'adaptent pas parfaitement ensemble. Aucun écoulement de la colle dans les zones non souhaitées..	20 à 100	0,20

Durcissement très rapide



SF 100	Fixation de tampons EPDM sur les surfaces en bois	Transparent	Viscosité moyenne.	3 à 30	0,15
---------------	---	-------------	---------------------------	--------	------

Colles cyanoacrylates tenaces



RT 3500B	Utilisation sur des cartes de circuit imprimé pour alléger les soudures. Applications dans l'industrie automobile	Noir	Viscosité élevée. Permet des collages plus flexibles. Grande résistance à la température jusqu'à 105 °C.	20 à 90	0,20
-----------------	--	------	--	---------	------

Colles cyanoacrylates insensibles à la surface



SI 100	Collage de plastiques avec l'aluminium dans les applications pour persiennes Assemblage de caoutchouc avec du bois	Transparent	Viscosité moyenne. Pour les surfaces acides et certaines surfaces poreuses.	3 à 20	0,15
SI Gel	Collage de revêtements de radiateur en bois Assemblage de composants en laiton	Transparent	Viscosité élevée. Gel pour un collage rapide et une meilleure efficacité. Pour les groupes de matériaux difficiles à coller, sur les surfaces poreuses, pour les applications au plafond et sur les surfaces verticales. Grande capacité de remplissage.	3 à 60	0,50



Collage longueur d'onde

Construire avec technique d'assemblage moderne

Les colles structurales 3M™ Scotch-Weld™ ouvrent la voie à de multiples possibilités dans la technique d'assemblage moderne : du collage à la réparation de matériaux différents comme les métaux, le bois, le béton, le verre et de nombreux types de plastiques jusqu'aux applications d'étanchéité. Les colles structurales de 3M sont faciles à utiliser et polyvalentes. Tous les produits se caractérisent par des performances particulièrement élevées et une excellente résistance à la température.

Colles structurales



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Résistance au cisaillement ASTM D2095-69 (MPa)	Temps de durcissement
SA 30 Kit SA 30 / AC 38	Collage de renforts métalliques sur les tôles Pose de poignées Montage d'appareils	Marron transparent / foncé	Peinture durcisseuse renforcée , bi-composants avec grande résistance au pelage. Usage universel pour l'assemblage de matériaux différents, dont les métaux, le bois, le verre et les divers plastiques. Durcissement avec Scotch-Weld AC 38	15 à 22	90 sec.
EP 20	Réparation de réservoirs Réparation de tuyaux ou de fontes	Gris	Enduit coextrudé pour la réparation de métaux, céramique, bois, béton et certains plastiques. Facile à malaxer à la main et à mettre en forme. Le produit peut être alésé, meulé et peint après durcissement total.		Manipulable au bout de 15 min.
SC 6151	Fabrication de joints flexibles et de remplissage	Rouge-orange	Grande résistance à la température jusqu'à 260 °C.		Sans colle en 30 min. Durcit de 2 mm / jour

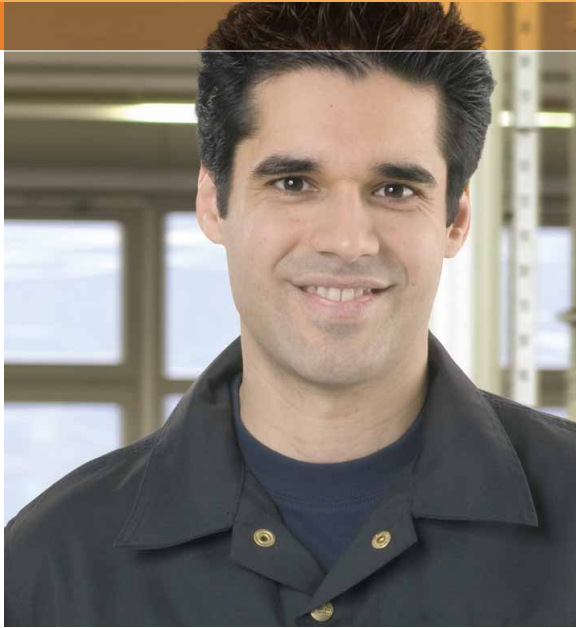
Durcissement par la lumière UV

Les produits à durcissement par rayons UV Scotch-Weld assemblent, de manière rapide et flexible, le verre et d'autres matériaux transparents ensemble et avec d'autres substrats. Les colles performantes sont également adaptées pour le scellement et l'enduction, afin de protéger les composants contre les intempéries. Lorsque les colles sont irradiées de lumière UV, elles durcissent en quelques secondes pour devenir un joint de colle solide et transparent. Grâce à ce durcissement réglable par la lumière UV, les joints peuvent être orientés aussi longtemps que nécessaire.

Colles à durcissement par rayons UV



Produit	Exemples d'application	Couleur	Caractéristiques du produit	Profondeur de durcissement au bout de 30 sec. pour 10 mW / cm ² et 365 nm	Temps de durcissement
UV 02	Scellement de composants sur cartes de circuit imprimé Revêtement de badges et d'emblèmes	Transparent / teinte légèrement dorée	Viscosité moyenne . Durcissement très rapide. Apprroprié pour le scellement, l'encapsulation et l'étanchéité.	4 mm	< 2 sec.
UV 11	Collage d'aiguilles en acier inoxydable dans les canules en plastique Assemblage de composants en technique médicale	Transparent	Faible viscosité . Particulièrement approprié pour le collage de métaux avec thermoplastiques.	2 mm	< 10 sec.
UV 50	Collage d'ornements sur le verre Fixation de poignées métalliques sur les portes en verre Collage de cadres métalliques sur des plaques en verre	Transparent	Viscosité élevée . Particulièrement approprié pour le collage de métaux avec thermoplastiques.	3 mm	< 3 sec.



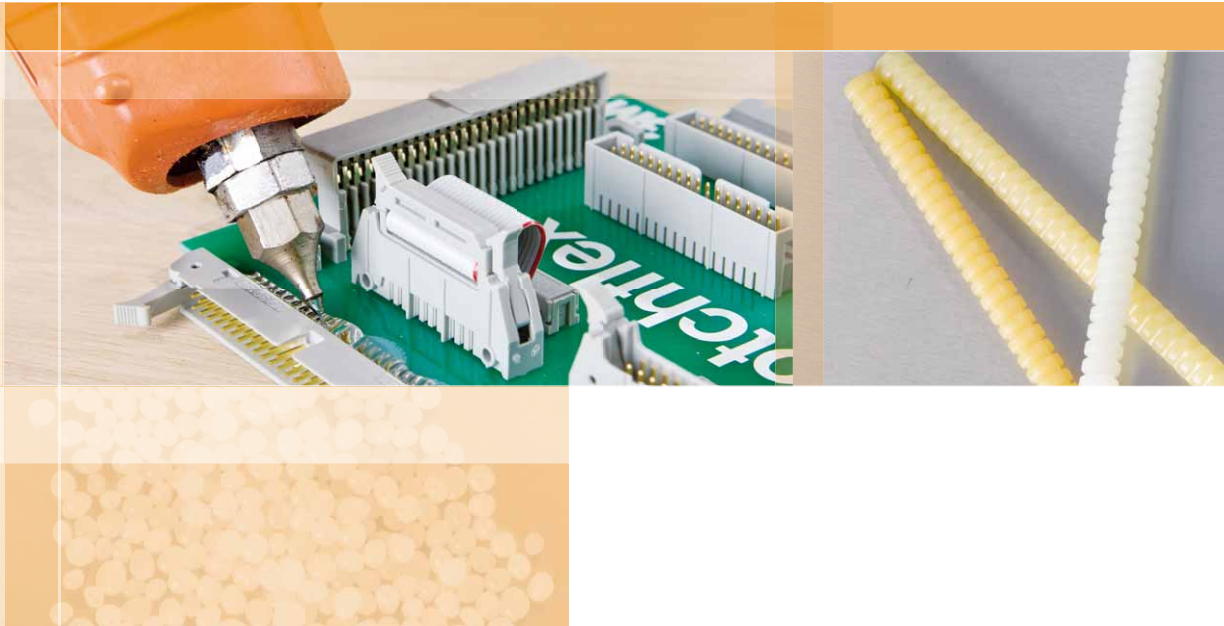
D'abord fondre puis coller

Colles thermofusibles PUR réactives

Colles thermofusibles

Un établissement rapide de la résistance et une résistance finale structurale élevée caractérisent les colles thermofusibles réactives 3M™ Scotch-Weld™ PUR sans solvants.

L'offre de 3M comprend également des colles thermofusibles classiques sous forme de bâtons et de granulats. Selon les besoins, ces colles peuvent être appliquées à différentes températures de fusion avec des applicateurs Scotch-Weld performants.



Les colles thermofusibles réactives 3M™ Scotch-Weld™ PUR offrent des solutions pour des applications et exigences très variées et sont particulièrement adaptées pour les collages de plastique et du bois, mais également pour les combinaisons de matériaux avec du caoutchouc, du cuir, du verre, des métaux, etc.

Les colles thermofusibles 3M Scotch-Weld offrent, sans modification technique, de bonnes résistances et sont utilisables sur de nombreux matériaux : ex. : bois, carton, papier, liège, cuir, caoutchouc, feutre, textiles, plastiques et mousses, céramique, verre et métaux.

Matériau / Base	Colles	EVA	Polyamide	PE / PP
Métaux	•**	•*	•*	•*
Plastiques	••	••	••	••
Elastomère / Caoutchouc	•	••	–	••
Verre / Céramique	•	•*	•*	•*
Cuir / Tissu / Feutre	••	••	••	••
Bois / Liège / Carton	••	••	••	••

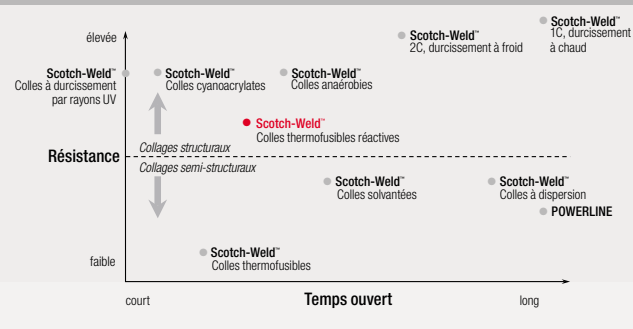
* uniquement pour les plaques minces ou avec préchauffage
 ** uniquement sur les surfaces apprêtées ou peintes

- très approprié
- approprié
- pas recommandé

Les colles thermofusibles réactives 3M™ Scotch-Weld™ PUR sont des colles mono-composant et à réticulation humide composées à 100 % de corps solides. La flexibilité, la résistance aux coups, la bonne résistance au vieillissement et la résistance aux plastifiants sont les caractéristiques particulières de ces produits.



Tableau de sélection



Grande résistance structurale

Les différents temps d'ouverture permettent une application rapide ou des corrections après l'application. Selon la viscosité, des joints de colle très minces ou des collages de remplissage sont possibles.

L'excédent de colle thermofusible peut être éliminé de manière simple et propre pendant la phase d'application (env. 20 min.). L'application a lieu avec l'applicateur PUR ou par application automatisée par procédé d'extrusion ou de pulvérisation.

Applications

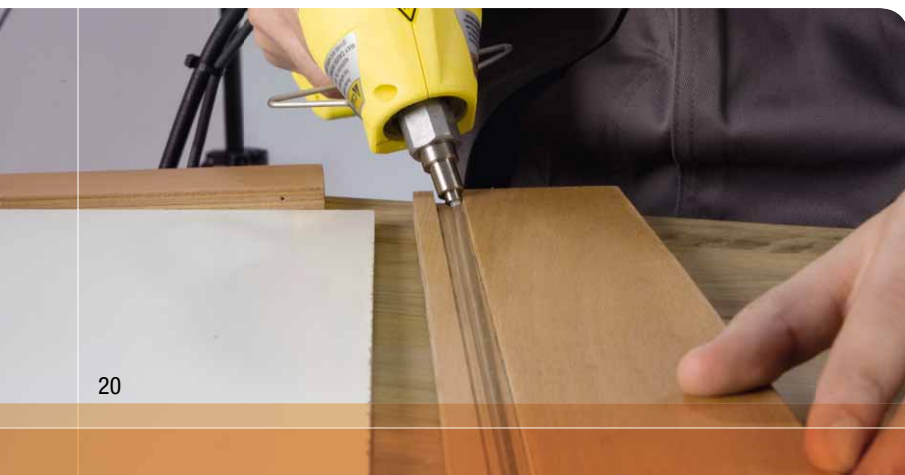
En particulier pour le bois

➔ TE 030 / TE 100 / TE 200 / TE 430

En particulier pour les plastiques

➔ TE 031 / TS 230

également approprié pour les multiples combinaisons de matériaux





Colles thermofusibles réactives 3M™ Scotch-Weld™ PUR

TE 030

Extrudable. Temps ouvert court.

- ➔ Collage du bois, de plastiques (ex. : ABS, PC, polystyrène, etc.), tissus, feutre et liège

TE 031

Extrudable. Temps ouvert court.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : PA, PC, PMMA, polystyrène, PVC, etc.), de matériaux composites renforcés aux fibres (ex. : GFK), bois, caoutchouc, textiles et cuir
- ➔ Flexible

TE 100

Extrudable. Temps ouvert moyen. Viscosité faible pour la formation de joints de colles minces.

- ➔ Collage de bois, plastiques (ex. : PC, polystyrène expansé et PVC), matériaux composites renforcés aux fibres, cuir, textiles, etc.

TE 200

Extrudable. Temps ouvert long. Viscosité faible pour la formation de joints de colles très minces et non visibles.

- ➔ Collage de bois, plastiques, matériaux composites renforcés aux fibres, cuir, textiles, etc.

S TS 230

Pulvérisable et extrudable. Temps ouvert long. Correction possible.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : ABS, PC, PMMA, polystyrène, PVC, etc.), de matériaux composites renforcés aux fibres (ex. : GFK), aluminium, acier, caoutchouc et textiles
- ➔ Flexible

TE 430

Extrudable. Temps ouvert très long. Correction et repositionnement possibles.

Approprié pour le collage de pièces grandes ou longues à usiner.

- ➔ Collage de bois, plastiques (ex. : ABS, PC, polystyrène expansé et PVC), matériaux composites renforcés de fibres, cuir, feutre, liège, etc.

Colles thermofusibles réactives Scotch-Weld PUR

Produit	Couleur	Viscosité mPa s	Temps ouvert	Plage de températures d'utilisation °C	Dureté Shore (D)	Résistance à la traction MPa	Allongement à la rupture %	Module E MPa
TE 030	blanc	16.000	30 sec.	-55 à +80	60	26	725	77
TE 031	blanc noir	13.000	30 sec.	-55 à +80	50	27	725	37
TE 100	blanc	7.000	1 min.	-55 à +80	61	29	675	84
TE 200	blanc	3.000	2 min.	-55 à +80	60	28	625	67
S TS 230	blanc noir	9.000	2,5 min.	-55 à +80	45	23	700	37
TE 430	blanc	3.200	4,5 min.	-55 à +80	60	32	600	280

Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt: Cartouches – 24 mois / Version en vrac – 6 mois

Produits disponibles :

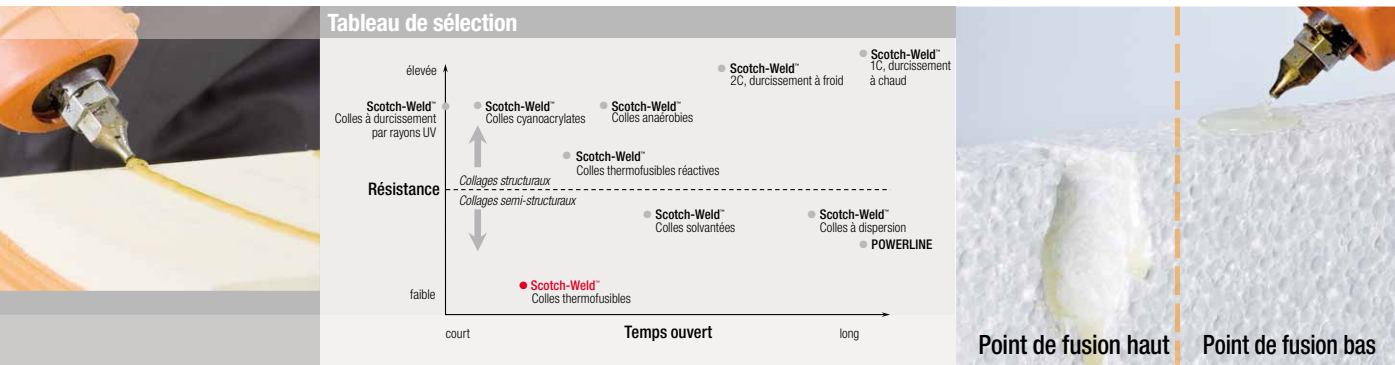
- Cartouches de 295 ml
- Version en vrac 2 kg
- Version en vrac 20 kg
- Applicateur 3M SW PUR 250 et préchauffeur de cartouches 3M SW PUR : voir page 38

Sélection de la colle

- S** Très grande plage de performances ou aptitude à un usage particulier

Que ce soit à un point de fusion bas ou à une température de fusion jusqu'à 200 °C : les colles thermofusibles 3M™ Scotch-Weld™ peuvent être utilisées pour sceller ou remplir les vides ou les joints.

Bâtons et puces



Les différentes technologies de collage

Point de fusion bas

- Application à une température de fusion entre 120°C et 130°C
- Particulièrement appropriée pour les matériaux plus sensibles à la température, ex. : polystyrène expansé® et films thermoplastiques
- Risque de combustion réduit
- Aucune décoloration, aucun retrait et aucun étirage des matériaux
- Formation minimale de vapeurs et d'odeurs
- ➔ Références: 3762 LM / 3792 LM

Point de fusion haut

- Application à une température de fusion entre 170°C et 200°C
- ➔ Références: 3731 / 3738 / 3748 / 3762 / 3764 / 3779 / 3789 / 3792





Colles thermofusibles 3M™ Scotch-Weld™

3731

Particulièrement adaptée pour les plastiques. Excellente résistance aux coups et bonne résistance au pelage.

Résistance à la température très élevée jusqu'à 130 °C.

- ➔ Collage de plastiques à faible énergie de surface, ex. : PE et PP

3738

Particulièrement adaptée pour les matériaux en bois. Bonne résistance aux coups et caractéristiques électroniques.

- ➔ Collage de bois, carton, papier et textiles
- ➔ Homologation UL

S 3748

Particulièrement adaptée pour les plastiques et pour les applications électriques et électroniques. Bonne résistance au pelage. Grande résistance à la température jusqu'à 80 °C. Grandes résistances mécaniques et thermiques. Application dans l'électronique : coller, renforcer et sceller. Pas de corrosion sur le cuivre. Bonne alternative aux silicones.

Caractéristiques électriques sur demande.

- ➔ Collage de plastiques à faible énergie de surface, ex. : PE et PP
- ➔ Fixer, étanchéifier et protéger les composants, ex. : sur cartes de circuit imprimé
- ➔ Homologation UL

3762

Pour la fermeture sécurisée de cartons. Bonne résistance au cisaillement et temps de prise rapide.

- ➔ Collage de carton, papier (ex. : fabrication d'affichages), de tissus et textiles

3762 LM

Pour la fermeture sécurisée de cartons. Colle semblable à la SW 3762. Point de fusion bas.

3764

Particulièrement adaptée pour les plastiques. Résistance aux coups exceptionnelle

- ➔ Collage de plastiques (ex. : PC, polyester, PE, PP, PMMA et polystyrène)
- ➔ Homologation UL

3779

Pour les applications électriques et électroniques. Excellente résistance au cisaillement et bonne résistance au pelage. Résistance à la température très élevée jusqu'à 150 °C. Résistance à l'essence et à l'huile.

- ➔ Collage et scellement de composants, ex. : sur cartes de circuit imprimé
- ➔ Homologation UL

3789

Particulièrement adaptée pour les plastiques. Bonne résistance aux chocs. Flexible. Grande résistance à la température jusqu'à 105 °C.

- ➔ Collage de plastiques flexibles (ex. : PVC mou), cuir et métaux
- ➔ Homologation UL

A 3792

Particulièrement adaptée pour les plastiques. Bonne résistance aux chocs. Flexible.

- ➔ Collage de plastiques, textiles, tissu, carton, papier et bois

A 3792 LM

Particulièrement adaptée pour les plastiques. Colle semblable à la SW 3792.

Point de fusion bas.

3M Scotch-Weld - Colles thermofusibles

Produit	Base	Couleur	Plage de températures d'utilisation °C	Viscosité à 190 °C mPa s	Résistance à la traction à 22 °C MPa	Résistance au cisaillement sur sapin Douglas à 22 °C MPa	Résistance aux coups N m		Résistance au pelage à 22 °C N / cm	Applicateurs appropriés	Module de température SW EC
							-18 °C	+22 °C			
3731	Polyoléfine	beige	130	12.000	–	3,3	–	9,0	31	EC / PGII / TC Q	4 ou 5
3738	EVA	marron transparent	55	2.875	2,5	2,6	0,5	4,4	23	EC / PGII / TC / TC Q	4
S 3748	Polyoléfine	blanc	80	5.000	–	2,2	2,3	8,3	31	EC / PGII / TC / TC Q	4
3762	EVA	beige	55	1.870	3,1	3,8	0,5	1,4	12	EC / PGII / TC / TC Q	3
3762 LM	EVA	beige	55	4.000**	–	3,3	1,1	1,4	10	EC / LT	1
3764	EVA	transparent	55	6.000	4,5	2,7	1,8	9,5	25	EC / PGII / TC / TC Q	4
3779*	Polyamide	couleur ambrés	150	7.000	14,5	4,8	1,8	7,9	32	EC / PGII / TC / TC Q	5
3789*	Polyamide	couleur ambrés	105	5.200	14,5	4,3	1,5	4,3	28	EC / PGII / TC / TC Q	5
A 3792	EVA	transparent	60	5.000	2,8	2,7	2,8	9,5	23	EC / PGII / TC / TC Q	4
A 3792 LM	EVA	transparent	60	10.500**	–	2,4	1,1	1,4	22	EC / LT	1

* Taux de reprise d'humidité : toujours stocker dans un sac fermé. Éliminer l'humidité par séchage au four (env. 60 °C).

** Viscosité mPa s à 120 °C

Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt: 24 mois

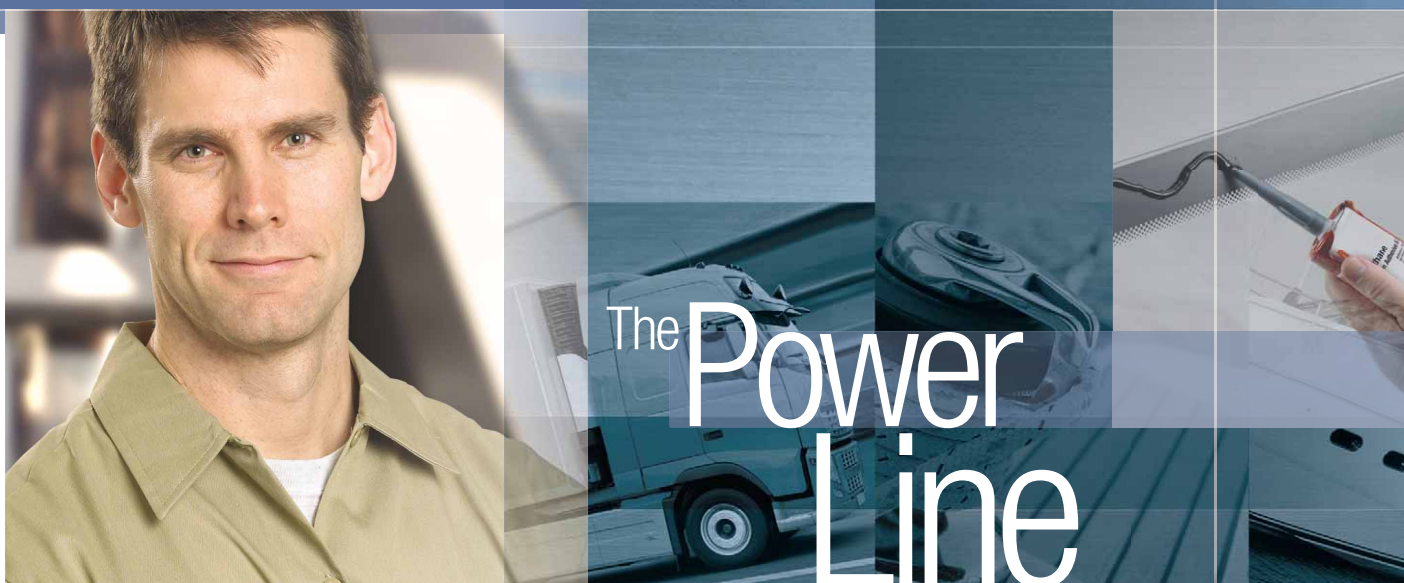
Produits disponibles :

- Bâtons de colle thermofusible différentes dimensions = 5 kg et 10 kg
- Granulat de colle thermofusible
- Applicateurs de colle thermofusible : voir pages 38 et 39

Sélection de la colle

A Polyvalente : Produit performant pour un usage polyvalent

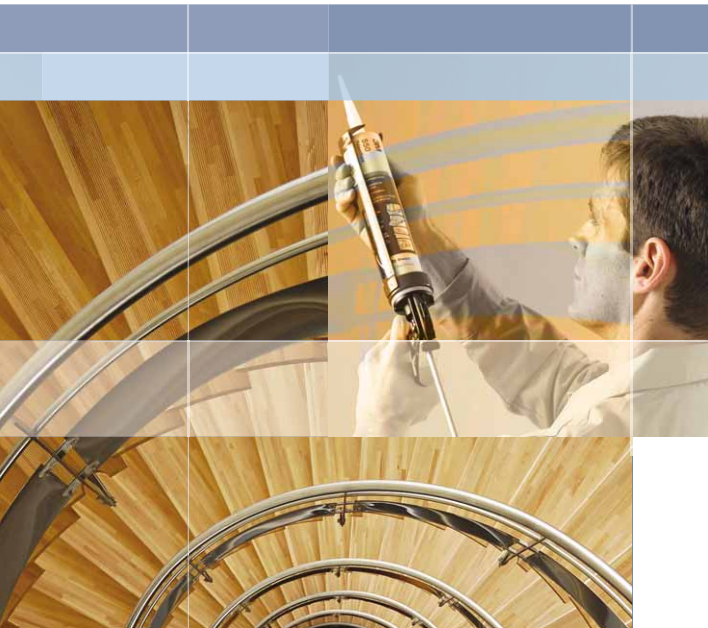
S Très puissante ou caractéristiques particulières



Colles-mastics polyuréthanes et hybrides

3M, leader mondial dans les technologies adhésives, vous propose désormais une large gamme de solutions alternatives pour assembler, étanchéifier, jointer et bien plus.

La gamme colles-mastics polyuréthanes et hybrides 3M se compose de produits mono-composant ne nécessitant aucun mélange et aucun équipement spécial.



Ces produits, spécifiquement formulés pour répondre aux plus grandes exigences de ces marchés, offrent un grand nombre d'avantages :

- Haute qualité de formulation qui permet une résistance accrue au jaunissement, à la dégradation liée aux UV ainsi qu'au vieillissement prématuré du joint.
- Technologie hybride pour un meilleur respect de l'environnement.
- Des emballages innovants qui rallongent la durée de vie des produits, améliorent l'efficacité, simplifient les dosages et réduisent l'impact environnemental.

La technologie hybride 3M

En tant que leader mondial dans les technologies adhésives et pionnier de la chimie polyuréthane depuis les années 1960, 3M est le mieux placé pour vous offrir une large gamme de colles et de mastics.

Les mastics hybrides 3M™ font partie des développements les plus récents dans les gammes adhésifs élastomères. Ces nouveaux produits à la pointe de l'innovation offrent les mêmes avantages que la technologie polyuréthane de 3M™ PLUS :

Formation de peau plus rapide

- Pas d'isocyanate ou de solvant pour un plus grand respect de l'environnement
- Meilleure résistance aux U.V., moins de dégradation et d'effet de jaunissement
- Adhésion sur un plus grand nombre de surfaces sans utilisation de primaire
- Pas de bullage - même sous haute température et haut degré d'humidité
- Meilleure résistance à la chaleur à court terme
- Meilleure stabilité des couleurs
- Possibilité de peindre le joint même encore humide

Applications

Colles-mastics hybrides 3M

- applications cosmétiques pour bateaux, bus, remorques et trains
- assemblages hautes performances comme le collage des pare-brises de bateaux
- joints étanches sans primaire sur béton, verre, marbre, granit et brique
- assemblage et étanchéité des panneaux de construction modulaires ou des éléments de salle de bains
- électroménager et équipements électriques

Colles-mastics polyuréthanes 3M

- joints d'expansion pour le béton
- joints étanches sans primaire
- applications pour pare-brises
- assemblage de panneaux
- étanchéité des joints
- parquets
- équipements ménagers
- équipements électriques
- carrosserie industrielle
- bois pour menuiserie extérieure
- construction navale

... Un meilleur résultat

Colles et mastics 3M



Chimie résistante au lissage, à la dégradation des UV



La formulation 3M élimine la formation de mousse



Les formulations uniques 3M offrent une consistance dans la qualité qui maximise les performances



Les polyuréthanes et hybrides 3M ne dégradent pas les surfaces

Produits concurrents



L'adhésif peut jaunir, craquer, se dégrader



Les produits concurrents peuvent former de la mousse et créer des problèmes d'expansion



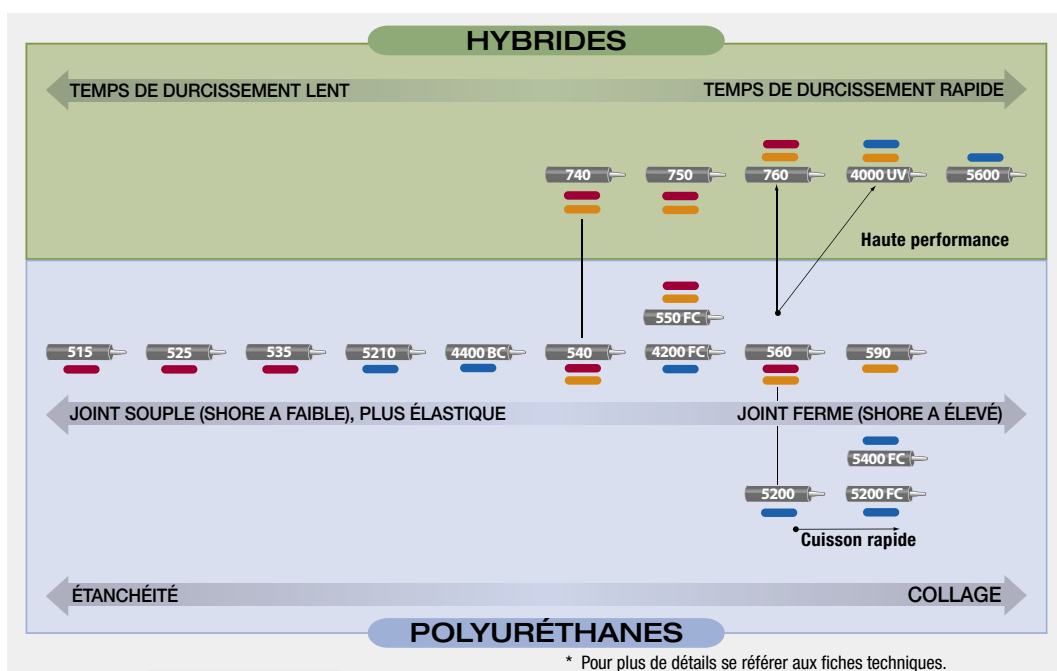
Les colles-mastics concurrents peuvent former des bulles dans le joint qui altèrent la performance



Les produits concurrents peuvent s'infiltrer et dégrader les surfaces poreuses



Table de Sélection*



Légende
 Marine (sur/sous ligne de flottaison) —
 Construction —
 Industrie/Véhicules spéciaux —

* Pour plus de détails se référer aux fiches techniques.

Véhicules Spéciaux

Produits pour la construction de véhicules spéciaux - Applications

x = Recommandé xx = Meilleur choix

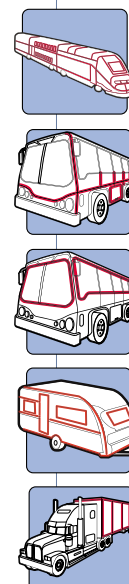
	3M 540	3M 550 FC	3M 560	3M 590	3M 740	3M 750	3M 760
Étanchéité	xx	xx		x	xx	xx	x
Collage		x		xx		x	xx
Technologie produit	PU	PU	PU	PU	Hybride	Hybride	Hybride
Temps de formation de peau	90 min	60 min	50 min	30 min	50 min	15 - 45 min	30 min
Temps de durcissement	3 mm/24 h	4 mm/24 h	4 mm/24 h	> 3,5 mm/24 h	> 3 mm/24 h	3 mm/24 h	3 mm/24 h
Peut être mis en peinture	Après formation de peau	Après formation de peau	Après formation de peau		Si humide	Si humide	Si humide

APPLICATIONS

Assemblage intérieur	x	x			x	x	x
Assemblage extérieur	x	x			xx	xx	xx
Collage de panneaux		x	xx				xx
Collage de revêtement de sol		x	xx				xx
Collage du toit		x	xx				xx
Résistance aux UV					xx	xx	xx
Installation de vitrage				xx			
Bois	x	x	xx		x	x	xx
Verre			x*	xx*		x*	
Fibre de verre	x	x	xx	x	x	x	xx
Métaux (acier, aluminium, acier galvanisé, etc.)	x	x	xx	x	x	x	xx
ABS	x	x	x		x	x	x
PVC	x	x	x		x	x	x
Béton/pierre	x	x	x		x	x	x

NOTE : Les informations techniques de cette page ne peuvent servir de spécification. Les propriétés sont mesurées à 20°C et 50% d'humidité relative. Le temps de cuisson peut varier en fonction de substrats collés.

*Se référer au primaire associé





Collage de vitrage

Produits pour collage et étanchéité des vitrages – Applications

x = Recommandé xx = Meilleur choix

	MASTICS		PRIMAIRES/NETTOYANTS					
	3M 590*	3M 590	3M P591	3M P592	3M P593	3M P594	3M P595	3M AP 596
Étanchéité	xx	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Collage	xx	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Primaire/Promoteur d'adhésion**	N/A	P	P	P	P	P	P	AP
Technologie produit	PU	NCO/MEK	NCO/MEK	Silane/Ethanol	PU Oligomers	NCO/MEK	NCO/MEK	Silane/Ethanol
Temps de formation de peau	30 min	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Faible COV	N/A				xx			

APPLICATIONS VERRE

Collage de verre	xx						xx	xx
Collage de verre sérigraphié	xx	xx			xx		xx	xx
Polycarbonate	xx		xx					xx
PMMA	xx		xx					xx

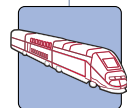
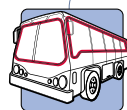
PRIMAIRES

Béton/pierre/marbre/brique	N/A						x	
Métaux (acier, aluminium, acier galvanisé, etc.)	N/A			xx			x	x
PVC	N/A		x					x
Polyester	N/A		xx					xx
Bois/Teck	N/A					xx		
Anti-porosité	N/A						x	

NOTE : Les informations techniques de cette page ne peuvent servir de spécification. Les propriétés sont mesurées à 20°C et 50% d'humidité relative. Le temps de cuisson peut varier en fonction de substrats collés.

*Se référer au primaire associé

**P=Primaire PA = Promoteur d'adhésion N/A = Non Applicable



Marchés Industriels et Construction

Produits pour les marchés industriels et la construction - Applications

x = Recommandé xx = Meilleur choix

	3M 515	3M 525	3M 535	3M 540	3M 550 FC	3M 560	3M 740	3M 750	3M 760
Étanchéité	xx	xx	xx	xx	xx		xx	xx	x
Collage					x	xx		x	xx
Technologie produit	PU	PU	PU	PU	PU	PU	Hybride	Hybride	Hybride
Temps de formation de peau	4-7 heures	2 heures	70 minutes	1-2 heures	1-2 heures	1 heures	50 minutes	15 - 45 min	30 minutes
Temps de cuisson	2 mm/24 h	3 mm/24 h	3 mm/24 h	3 mm/24 h	4 mm/24 h	4 mm/24 h	> 3 mm/24 h	3 mm/24 h	> 3 mm/24 h
Peut être mis en peinture	Après formation de peau	Après formation de peau	Après formation de peau	Après formation de peau	Après formation de peau	Après formation de peau	Si humide	Si humide	Si humide

APPLICATIONS

Résistance aux UV							xx	xx	xx
Bois	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Verre								x	
Fibre de verre	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Métaux (acier, aluminium, acier galvanisé, etc.)	x	x	x	x	x	x	x	x	x
ABS	x	x	x	x	x	x	x	x	x
PVC	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Béton/pierre/marbre/brique	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Collage de tuiles	x	xx	x						
Étanchéité bande de recouvrement en aluminium/PVC	x	x							
Joints d'expansion	xx	xx	x						
EPS	x	x	x	x	x	x	x		x

Note : Les informations techniques de cette page ne peuvent servir de spécification. Les propriétés sont mesurées à 20°C et 50% d'humidité relative. Le temps de cuisson peut varier en fonction de substrats collés.

Les produits MS polymères hybrides peuvent également être utilisés universellement tant pour réaliser des joints que pour coller:

Un seul produit pour:

- Tout coller
- Tout assembler
- Tout étanchéifier
- Tous supports
- Tous matériaux



3M™ 750

Une colle hybride permettant de réaliser des raccords souples afin de pouvoir coller dans toutes les circonstances et en respectant l'environnement

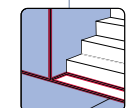
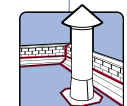
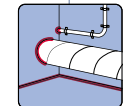


3M™ 760

Une colle hybride offrant un pouvoir adhésif initial élevé

Pistolets manuels 3M

Pistolet squelette ou pistolet manuel standard, conçu normalement pour l'application de cartouches de 310 ml. Pour utiliser des sachets de 600 ml, des pistolets adéquats d'une plus grande taille sont disponibles.





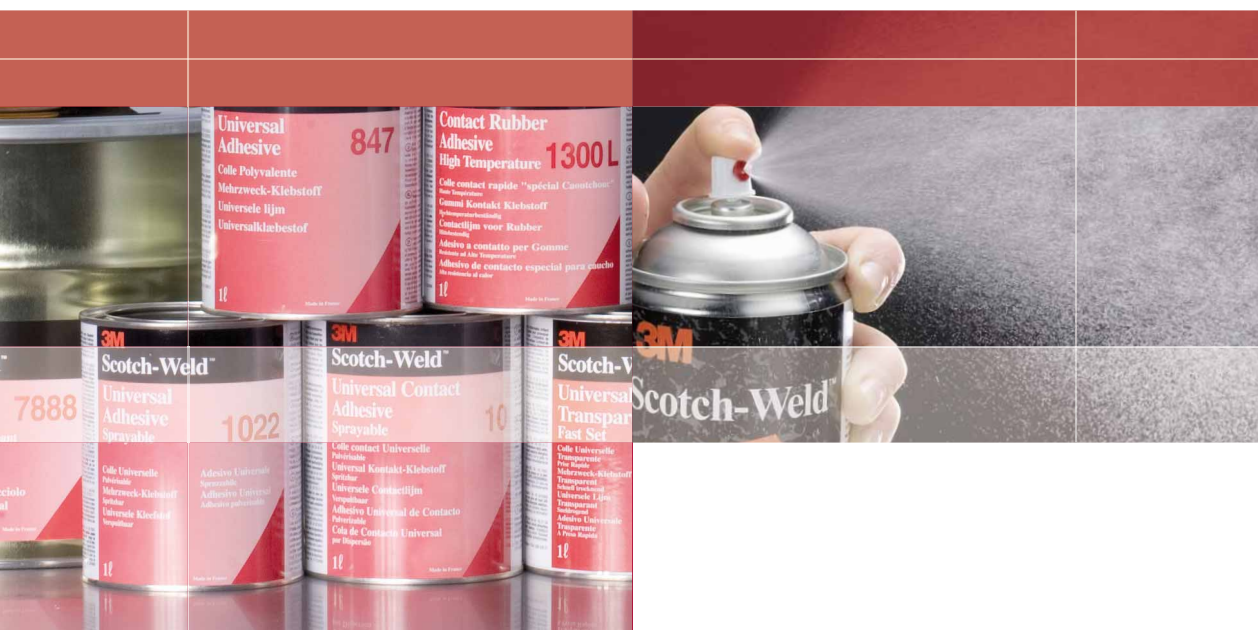
Etaler Etendre Pulvériser

Colles solvantées

Colles à pulvériser / Aérosols

Les colles solvantées 3M™ Scotch-Weld™ présentent de bonnes caractéristiques d'imprégnation et s'appliquent facilement à l'aide de méthodes d'application alternatives. Après évaporation des solvants, il est possible d'obtenir rapidement des résistances élevées. Selon la base de la colle, différentes performances sont possibles.

Les colles à pulvériser et les aérosols Scotch-Weld sont simples, rapides, mobiles et propres par une simple pression du doigt. - L'aérosol est à la fois une protection durant le transport, un réservoir de stockage ainsi qu'un applicateur.



Les colles solvantées 3M™ Scotch-Weld™ assemblent, en tant que « colle universelle », des matériaux différents comme les métaux, plastiques, caoutchouc, cuir, liège, feutre, bois, carton, textiles, verre, céramique, béton, etc.

Sous forme d'aérosols, les colles à pulvérisation s'utilisent pour de multiples applications et sont appropriées pour le collage répositionnable ou permanent de nombreux matériaux différents, ex. : papier, carton, textiles, films, feutre, liège, cuir, métal, verre, plastiques et mousses, matériaux isolants, caoutchouc, etc.

Matériau / Base	SBR	Néoprène	Nitrile	Copolymère
Métaux	••	••	••	••
Plastiques	••	••*	••*	••*
Elastomère / Caoutchouc	•	••	••	•
Verre / Céramique	•	•	•	•
Cuir / Tissu / Feutre	•	••	••	••
Bois / Liège / Carton	••	••	••	••

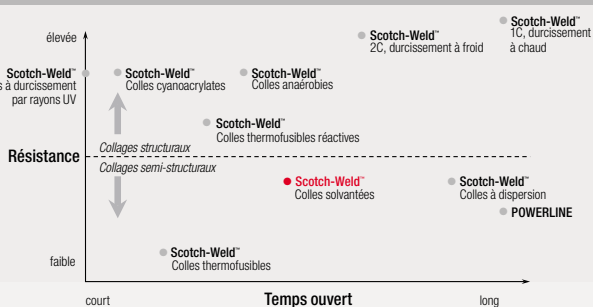
* Tenir compte de la résistance aux solvants des plastiques

- très approprié
- approprié

Les colles solvantées 3M™ Scotch-Weld™ sont généralement appliquées sur deux matériaux et les pièces sont ensuite assemblées sous pression après un temps ouvert (temps d'aération). Si au moins un des matériaux à assembler est poreux, une application unilatérale (collage par voie humide) peut avoir lieu. Les éléments d'assemblage peuvent également être revêtus et collés par activation de solvant ou de chaleur.



Tableau de sélection



Tout pour de bons assemblages

Les différents types de colles

Colles polychloroprènes

- Colles de contact avec adhésion initiale élevée et bonnes résistances
 - Temps ouvert long
 - Bonne résistance au vieillissement, aux UV et à l'humidité
 - Grande couverture de températures d'utilisation
- ➔ SW 10 / SW 1300L / SW 1357 / SW 2141

Colles à base de caoutchouc nitrile

- Grandes résistances (augmentation en cas de traitement thermique)
 - Bonne résistance aux plastifiants
 - Bonne résistance au vieillissement, aux UV, à l'humidité et aux solvants
 - Très bonne résistance à l'huile et aux carburants
 - Grande couverture de températures d'utilisation
- ➔ SW 776 / SW 847 / SW 1022 / SW 1099





Colles polychloroprènes

A SW 10

Colle de contact. Temps ouvert long. Résistance à l'eau et à l'huile. Réactivation par solvants et à la chaleur. Utilisation sans ajout de durcisseur.
 ➔ Collage de panneaux stratifiés, décoratifs et de fibres durs, de bois d'arrêt, contreplacages, tôles, caoutchouc, cuir et textiles
 ➔ Conforme à la spécification MMM-A-121

SW 1300L

Colle à base de caoutchouc. Temps ouvert court. Résistance initiale élevée et excellente résistance à la température jusqu'à 150 °C. Réactivables.
 ➔ Collage de caoutchouc naturel et synthétique, ex. : néoprène®, caoutchouc régénéré, styrène-butadiène et butyle sur des métaux, bois, plastiques, etc.
 ➔ Conforme à la spécification MMM-A-121

SW 1357

Colle de contact. Temps ouvert long. Résistance initiale élevée et excellente résistance à la température jusqu'à 150 °C. Réactivables par solvants et à la chaleur. Agent adhésif pour mousse de polyuréthane.
 ➔ Fabrication de panneaux sandwich en papier alvéolé, verre cellulaire, mousse phénol et PVC avec couches de recouvrement en métal, bois, etc.
 ➔ Collage de panneaux de décoration sur des panneaux métalliques et panneaux d'agglomérés
 ➔ Conforme aux spécifications MMM-A-121 et Mil-A-21366A

SW 2141

Colle à base de caoutchouc. Temps ouvert court. Résistance élevée et bonne résistance au vieillissement. Résistance à l'huile et à l'eau. Réactivation par solvants et à la chaleur.
 ➔ Collage de caoutchouc naturel et synthétique comme le néoprène®, le caoutchouc SBR et sur métaux, bois, feutre, liège, linoléum, tissus et textiles

Colles à base de caoutchouc nitrile

SW 776

Revêtement de protection. Temps ouvert court. Résistance à l'huile, aux carburants et plastifiants. Utilisable également comme colle très pénétrante.
 ➔ Collage de plastiques et de différents types de caoutchouc avec le verre, les métaux, etc.

A SW 847

Colle multi-usages. Temps ouvert court. Résistances élevées et bonne résistance au vieillissement. Résistance à l'huile, aux carburants et plastifiants. Résistance aux solvants et à la chaleur.
 ➔ Collage de plastiques (ex. : PVC), de caoutchouc nitrile, caoutchouc, acier, aluminium, bois, cuir, matériaux d'étanchéité, etc.

SW 1022

Colle multi-usages. Version pulvérisable de SW 847. Temps ouvert court. Agent adhésif pour le collage de la mousse polyuréthane.
 ➔ Enduction et collage de plaques métalliques

SW 1099

Colle à base de plastique. Temps ouvert long. Résistances très élevées après activation thermique. Résistance à l'huile, aux carburants et plastifiants.
 ➔ Collage de films de décoration sur des plastiques renforcés aux fibres, caoutchouc, tissus, mousses, métaux, etc.
 ➔ Collage de PVC dur et mou

Colles à solvant Scotch-Weld

Produit	Couleur	Consistance	Solvant*	% de corps solides	Temps ouvert min.	Pouvoir couvrant m ² / litre	Méthode d'application	Plage de températures d'utilisation °C	Point d'inflammation °C
Colles polychloroprènes									
A SW 10	jaune	très liquide	Acétone, hydrocarbures aliphatiques, toluène	22	jusqu'à 60	7	Pinceau / Pulvérisation / Spatule	-30 à +105	-28
SW 1300L	jaune / marron	liquide	Hydrocarbures aliphatiques, butanone, toluène	29	jusqu'à 8	8	Pinceau / Pulvérisation / Spatule	-20 à +150	-18
SW 1357	olive	très liquide	Résidus de distillation du pétrole, butanone, acétone, hydrocarbures aliphatiques, toluène	24	jusqu'à 30	7	Pinceau / Pulvérisation	-30 à +150	-26
SW 2141	marron transparent	liquide	Toluène, résidus de distillation du pétrole, acétone	30	jusqu'à 15	7	Coulage / Pinceau / Spatule	-30 à +80	-26
Colles à base de caoutchouc nitrile									
SW 776	ambre	très liquide	4-méthylpentane-2-one, butanone, éthanol	24	jusqu'à 10	6	Pinceau / Pulvérisation	-40 à +120	16
A SW 847	brun	liquide	Acétone	36	jusqu'à 20	10	Coulage / Pinceau / Spatule	-40 à +120	-17
SW 1022	marron rougeâtre	liquide	Acétone, butanone, toluène	24	jusqu'à 5	8	Pinceau / Pulvérisation / Spatule	-40 à +120	-12
SW 1099	ambre	liquide	Acétone	35	jusqu'à 40	10	Coulage / Pinceau	-40 à +120	-15

Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 15 mois:

*Concernant les désignations relatives aux solvants, il s'agit d'informations techniques.

Pour plus d'informations sur les composants et sur leur manipulation sans danger, consultez les fiches toxicologiques sur Internet à l'adresse : www.3m.be/fds

Produits disponibles :

- Tubes
- Bombes
- Récipients

Sélection de la colle

A Polyvalente : Produit performant pour un usage polyvalent

3M™ Scotch-Weld™

Colles solvantées

Colles à pulvériser / Aérosols

Autres colles solvantées

IA 34

Colle isolante. Temps ouvert long. Bonne résistance initiale et résistance thermique. Pulvérisation à basse pression sans formation de brouillard.

- ➔ Collage de matériaux isolants, ex. : polystyrène expansé*, laine minérale et laine de verre, feutre, tissu, liège, bois, papier, carton entre eux et sur les métaux et plastiques

SW 4475

Colle multi-usages. Temps ouvert court. Résistances élevées et bonne résistance au vieillissement. Résistance à l'huile, aux graisses, à l'eau et aux plastifiants.

- ➔ Collage de plastiques comme le PVC dur et mou, PA, PC, PMMA, polyester, similicuir et pour la céramique, le verre, le cuir, le liège, les textiles, etc.

S SW 4693

Colle à base de plastique. Temps ouvert long. Résistance initiale élevée et bonne résistance au vieillissement. Résistance aux solvants et à la chaleur.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : PA, PE, PP, PS résistant aux coups, PMMA et PVC dur et ABS) sur métaux et autres matériaux

Colles solvantées Scotch-Weld™ – Autres colles solvantées

Produit	Couleur	Consistance	Solvant*	% de corps solides	Temps ouvert min	Pouvoir couvrant m ² / litre	Méthode d'application	Plage de températures d'utilisation °C	Point d'inflammation °C
IA 34	transparent	très liquide	Résidus de distillation du pétrole, hydrocarbures aliphatiques	34	jusqu'à 60	10	Pinceau / Pulvérisation	-35 à +70	-24
SW 4475	transparent	très épais	Butanone	39	jusqu'à 10	11	Coulage / Pinceau / Spatule	-30 à +80	-7
S SW 4693	transparent	très liquide	Hydrocarbures aliphatiques, acétone	25	jusqu'à 60	7	Coulage / Pinceau / Pulvérisation	-20 à +80	-18

Base de SW 34 et SW 4693 : Elastomères synthétiques
Base de SW 4475: Copolymère

Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 15 mois

* Concernant les désignations relatives aux solvants, il s'agit d'informations techniques.

Pour plus d'informations sur les composants et sur leur manipulation sans danger, consultez les fiches toxicologiques sur Internet à l'adresse : www.3m.be/fds

Collage par simple pression du doigt

Colles à pulvériser / aérosols 3M™ Scotch-Weld™

Faciles à manipuler, les colles 3M™ Scotch-Weld™ sont appliquées en aérosol sans additif supplémentaire. Aucun nettoyage ultérieur du pinceau ou de la racle n'est requis, ceci permet d'économiser du temps et de réduire les coûts.

Différents jets de pulvérisation

Répartition uniforme

- ➔ SW 75 / SW 77

En formes de bandes et cordons

- ➔ SW 74 / SW 76 / SW 80 / SW 90



Sélection de la colle

- S Très grande couverture de performances ou aptitude à un usage particulier



Colles à pulvériser pour assemblages permanents

Spray 74

Particulièrement adapté pour les mousses. Temps d'aération et temps ouvert réduits pour une application rapide. Joints de colle mous et flexibles, notamment pour les assemblages en mousse.

- ➔ Collage de mousses PU et latex flexibles entre eux ou avec des plastiques, métaux, bois, feutre, tissu, liège, carton, etc.

Spray 76

Particulièrement adapté pour les collages de grande taille. Temps d'aération et temps ouvert longs. Résistances élevées et bonne résistance à la température.

- ➔ Collage de mousses (pas pour le polystyrène expansé*), plastiques (ex. : PE et PP), métaux, bois, caoutchouc, textiles, etc.
- ➔ Largeur de pulvérisation réglable entre 20 et 70 mm

A Spray 77

Particulièrement adapté pour le polystyrène expansé*. Temps d'aération et temps ouvert réduits. Aucun affaissement et percement pour les matériaux poreux.

- ➔ Collage de matériaux isolants, laine minérale et laine de verre, mousses, plastiques, caoutchouc, feutre, tissu, bois, etc.

S Spray 80

Particulièrement efficace. Temps d'aération court et temps ouvert long. Résistances élevées et très bonne résistance à la température. Bonne résistance aux plastifiants.

- ➔ Collage du bois, des métaux, du caoutchouc, du PVC dur et mou, des mousses, des plastiques, du liège, des textiles et du cuir

A Spray 90

Particulièrement polyvalent. Temps d'aération et temps ouvert réduits. Résistances élevées et bonne résistance à la température.

- ➔ Collage de métaux, bois, caoutchouc, mousses, plastiques (ex. : PE et PP), textiles, etc.
- ➔ Largeur de pulvérisation réglable entre 20 et 70 mm

Colle à pulvériser pour assemblages réutilisables

S Spray 75

Repositionnables. Pas de coloration, ondulation, transfert.

Réutilisable – pour une application mince et unilatérale

Assemblage permanent – pour une application solide et bilatérale

- ➔ Collage de matériaux légers (ex. : papier, carton, tissu, film, liège) avec du bois, du verre, des plastiques et des métaux
- ➔ Fixation temporaire d'étiquettes, gabarits, etc.
- ➔ Fixation d'emblèmes ou support de textiles lors de l'impression en sérigraphie
- ➔ Résistance aux rayons UV

Scotch-Weld™ Colles à pulvériser / Aérosols

Produit	Application	Couleur	Solvant*	% de corps solides	Temps ouvert Min.	Pouvoir couvrant m ² / Bombes	Plage de températures d'utilisation °C	Point d'inflammation °C
Colles à pulvériser pour assemblages permanents								
Spray 74	des deux côtés épais / en forme de bandes	orange transparent	Diméthyléther, acétone, méthylacétate, hydrocarbures aliphatiques	22	jusqu'à 10	4	-20 à +50	-42
Spray 76	un ou deux côtés épais / en forme de bandes	beige	Diméthyléther, hydrocarbures aliphatiques, résidus de distillation du pétrole	11	jusqu'à 60	4	-30 à +80	-42
A Spray 77	un ou deux côtés mince / répartition uniforme	beige	Résidus de distillation du pétrole, hydrocarbures aliphatiques, diméthyléther	25	jusqu'à 15	10	-30 à +60	-46
S Spray 80	des deux côtés épais / en forme de bandes	jaune	Méthylacétate, diméthyléther, hydrocarbures aliphatiques, toluène	13	jusqu'à 30	4	-30 à +95	-42
A Spray 90	des deux côtés épais / en forme de bandes	beige	Diméthyléther, hydrocarbures aliphatiques, acétone	11	jusqu'à 15	4	-30 à +80	-46
Colle à pulvériser pour assemblages réutilisables								
S Spray 75	un côté et mince : réutilisable deux côtés et épais : permanent	incolore	Acétone, hydrocarbures aliphatiques, résidus de distillation du pétrole	10	adhésion permanente	13	-20 à +50	-46

Base : Elastomères synthétiques
Base de SW 80 : Polychloroprène

Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 15 mois

* Concernant les désignations relatives aux solvants, il s'agit d'informations techniques.

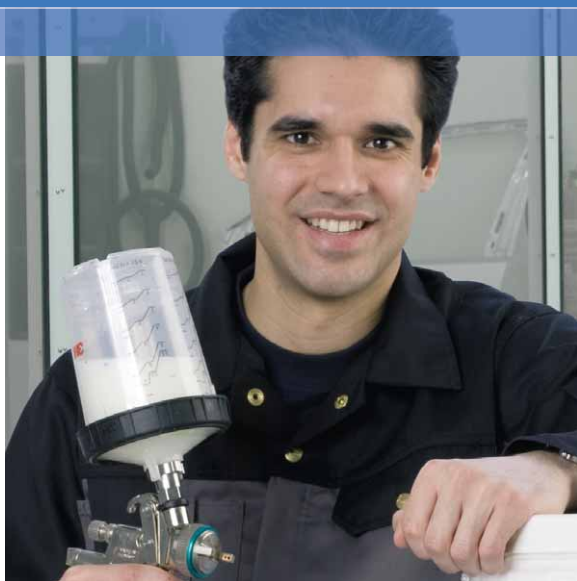
Pour plus d'informations sur les composants et sur leur manipulation sans danger, consultez les fiches toxicologiques sur Internet à l'adresse : www.3m.be/fds

Produits disponibles :

- Aérosols 500 ml
- Emballage en vrac

Sélection de la colle

- A** Polyvalente : produit performant pour un usage polyvalent
- S** Très puissante ou caractéristiques particulières

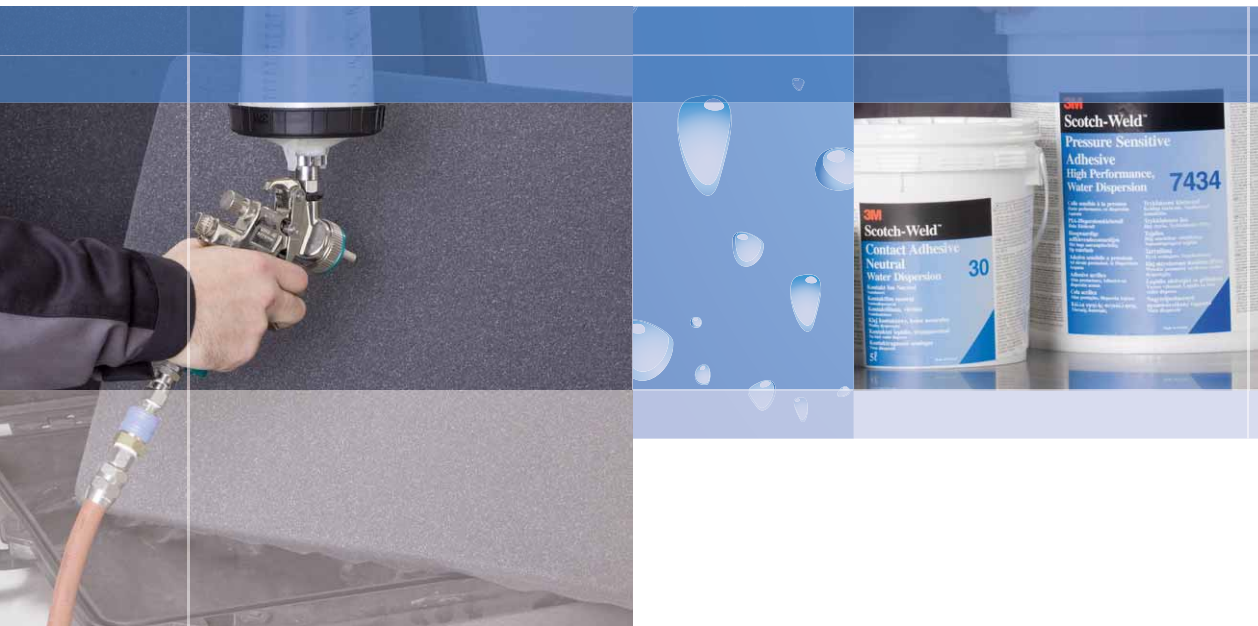


Dispersion dans l'eau

Colles à dispersion

Les colles à dispersion 3M™ Scotch-Weld™ ne sont pas, contrairement aux colles solvantées, inflammables à l'état de livraison et durcissent par évaporation de l'eau.

Grâce à leur pourcentage élevé de corps solides, les colles à dispersion sont très couvrantes. Elles montrent une bonne résistance à l'eau après l'assemblage.



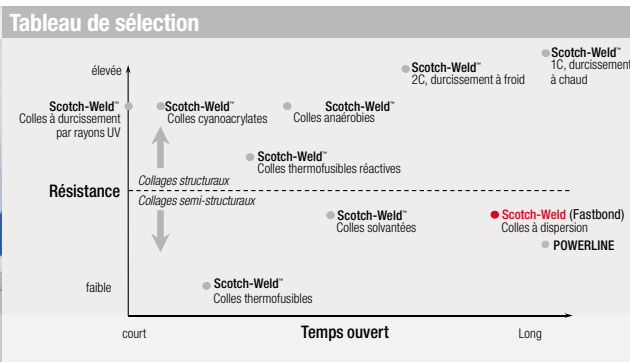
Les colles à dispersion 3M™ Scotch-Weld™ sont à usage polyvalent : sur différents matériaux, ex. : bois, papier, carton, liège, cuir, feutre, textiles, caoutchouc, plastiques et mousses, verre, céramique et métaux revêtus.

Matériau / Base	Acrylate	Polychloroprène
Métaux	•*	••*
Plastiques	••	••
Elastomère / Caoutchouc	•	••
Verre / Céramique	•	•
Cuir / Tissu / Feutre	••	••
Bois / Liège / Carton	••	••

* Corrosion possible sur les métaux non précieux

- très approprié
- approprié

Les domaines d'application et caractéristiques des colles à dispersion sont comparables à ceux des colles solvantées: l'application a ainsi généralement lieu sur les deux matériaux, et pour les matériaux poreux, le collage par voie humide est également possible. Mais, pour les colles à dispersion, un changement de couleur a lieu au cours du temps ouvert, ex. : de blanc à transparent.



Répartition uniforme

Le temps ouvert peut être réduit par la chaleur. Un collage immédiat est possible, dans la mesure où un élément d'assemblage est perméable à l'eau.

Consigne relative au transport et au stockage :

il faut protéger les colles à dispersion en état liquide contre le gel .

Les différents types de colles

Colles acrylates

- Colles PSA (Pressure Sensitive Adhesive) avec longue adhérence permanente
 - Temps ouvert jusqu'à plusieurs jours avec grande flexibilité lors de l'application
- ➔ FB 49 / FB 4235 / FB 7434 / FB 9309

Colles polychloroprènes

- Colles de contact avec résistance élevée
 - Temps ouvert long
 - Bonne résistance à l'humidité et au vieillissement
 - Grande couverture de températures
- ➔ FB 30 / FB 40 / FB 100 / FB 2000 avec activateur





Colles acrylates

FB 49

Application unilatérale. Adhésion permanente. Adhésion immédiate et rapide et grand pouvoir couvrant.

- ➔ Collage de matériaux isolants (ex. : verre et laine minérale, feutre, textiles, tissu non tissé, polystyrène expansé®, etc.) avec le bois, les métaux, les plastiques, etc.
- ➔ Homologation UL
- ➔ Spécification selon MAGWZ File MH-6288

FB 4235

Haute transparence. Temps ouvert très long. Adhérence permanente et grande flexibilité. Bonne résistance à l'eau et bonne résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de plastiques (transparents), mousses, polystyrène expansé®, papier, carton, liège, cuir, feutre, etc.

A FB 7434

Bonnes caractéristiques auto-adhésives. Temps ouvert long. Grande flexibilité lors de l'application. Bonne résistance à l'eau et bonne résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : ABS, EPDM et PVC), matériaux isolants (ex. : laine minérale et laine de verre), polystyrène expansé®, papier, carton, liège, cuir, feutre, etc.

FB 9309

Bonnes caractéristiques auto-adhésives. Temps ouvert long. Grande flexibilité lors de l'application. Bonne résistance à l'eau et bonne résistance au vieillissement.

- ➔ Collage de plastiques (ex. : ABS, EPDM, PE et PP), matériaux isolants, métaux revêtus, mousses, polystyrène expansé®, papier, carton, liège, cuir, feutre, etc.

Colles polychloroprènes

A FB 30

Sans toluène. Temps ouvert long. Adhésion immédiate et flexibilité élevée.

- ➔ Collage de bois, papier, carton, liège, feutre, cuir, verre, céramique, caoutchouc, plastiques et mousses, aluminium, métaux revêtus, etc.

FB 40

Sans toluène. Colle semblable à la SW 30. Viscosité plus élevée et donc appropriée pour les matériaux poreux et absorbants.

- ➔ Collage de matériaux isolants et amortissants, plastiques et mousses, bois, papier, carton, liège, feutre, cuir, textiles, métaux revêtus, etc.

FB 100

Particulièrement adaptée pour le collage de mousses. Temps ouvert court.

- ➔ Collage rapide et réutilisation. Pouvoir couvrant élevé.
- ➔ Collage de mousses avec joints mous et flexibles et d'autres matériaux légers

S FB 2000 avec activateur SW

Sans toluène. Temps ouvert court. Adhésion immédiate et flexibilité. Bonne résistance à la température. Au moins un élément d'assemblage doit être poreux ou perméable à l'eau.

- ➔ **Rapport de mélange :** SW 2000 et activateur SW 10:1
- ➔ Collage de mousses, laminés plastiques, bois, tissus décoratifs, tissus et nombreux plastiques

Colles à dispersion Scotch-Weld™

Produit	Couleur humide / sec	Consistance	% de corps solides	Temps ouvert	Pouvoir couvrant m ² / litre	Méthode d'application	Couverture de températures d'utilisation °C
Colles acrylates							
FB 49	blanc / transparent	très liquide	55	adhésion permanente	20	Pinceau / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +90
FB 4235	blanc / transparent	liquide	55	40 min. jusqu'à 30 jours	6 à 18	Pinceau / Raclette / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +90
A FB 7434	blanc / transparent	liquide	52	7 min. jusqu'à 3 jours	6 à 18	Pinceau / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +90
FB 9309	blanc / transparent	liquide	50	15 min. jusqu'à 3 jours	6 à 18	Pinceau / Raclette / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +90
Colles polychloroprènes							
A FB 30	bleu / vert blanc / transparent	très liquide	50	30 à 240 min.	7 à 21	Pinceau / Raclette / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +110
FB 40	blanc / transparent	très épais	49	30 à 240 min.	6 à 18	Pinceau / Raclette / Pulvérisation / Rouleau	-40 à +110
FB 100	blanc / lavande transparent	très liquide	47	jusqu'à 20 min.	24	Pulvérisation	-40 à +110
S FB 2000 avec activateur	bleu Activateur : transparent	très liquide	50	5 sec. jusqu'à 120 min.	7 à 21	Pulvérisation	-40 à +110

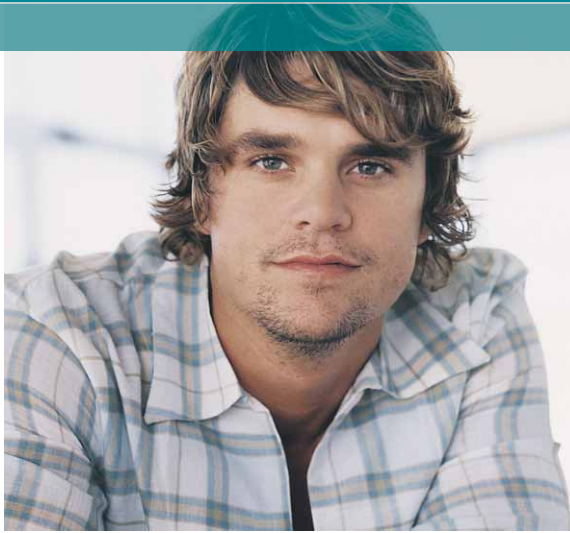
Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 15 mois
Durée de conservation pour SW 9309 : 12 mois

Produits disponibles :

- Bombes
- Récipients
- Conteneur

Sélection de la colle

- A Polyvalente : produit performant pour un usage polyvalent
- Z Très puissante ou caractéristiques particulières



Une affaire de propreté

Produits nettoyants 3M

Les résidus de colle, cires, huiles et autres substances problématiques peuvent être éliminés rapidement et simplement avec des produits nettoyants.



A Produits nettoyants industriels à base de citrus

Ultra-performants. Neutres et non corrosifs. Éliminent les saletés persistantes de presque toutes les surfaces, même de la plupart des plastiques. Ne contiennent ni résidus de distillation du pétrole ni solvants chlorés.

- ➔ Éliminent les résidus de la plupart des plastiques et mastics séchés – à durcissement non chimique –, des rubans et films adhésifs, des autocollants et des saletés grasses et huileuses, des résidus de goudron et usures de caoutchouc.

A Spray multifonction 5-Way

Produit nettoyant et lubrifiant tout en un. Pénètre également dans les zones difficilement accessibles. Empêche les bruits de grincement gênants. S'infiltrer et élimine l'humidité. Sans silicone.

- ➔ Nettoie et protège les métaux contre la formation de rouille, la corrosion et les piqûres
- ➔ Desserre les vis, écrous et boulons rouillés ou grippés
- ➔ Lubrifie les pièces mobiles
- ➔ Sèche les systèmes d'allumage, générateurs et autres installations électriques

Produit nettoyant pour colles 08984

Nettoyage efficace de toutes les couches de colle. Aptitude au séchage faible. Approprié comme diluant pour quelques colles.

- ➔ Élimine les résidus de colle, cires, huiles, etc.

A Scotch® Easy Clean Pen

Stylo nettoyeur. Approprié pour une utilisation sur de nombreuses surfaces.

- ➔ Élimine l'huile, la graisse, la saleté, les résidus de colle et d'étiquettes et les traces de crayons-feutres

Produits nettoyants

Produit	Base	Couleur	Consistance	% de corps solides	Méthode d'application	Point d'inflammation °C
A Produits nettoyants industriels à base de citrus	D-Limonen (essence de citrus)	transparent	liquide	4 à 6	Pinceau / Pulvérisation	-46
A Spray multifonction 5-Way	Huile minérale	transparent	liquide	12,5	Pulvérisation	-46
Produit nettoyant pour colles 08984	Mélange de pétrole distillé, liquide	incolore	liquide	–	Pulvérisation	-46
A Scotch® Easy Clean Pen	D-Limonen (essence de citrus)	transparent	–	–	Application	- 47

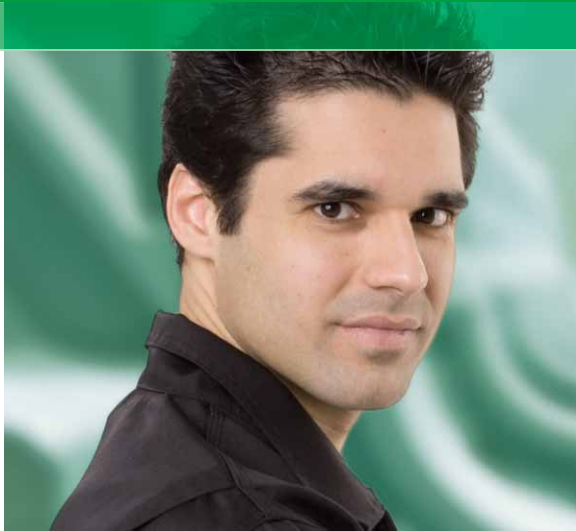
Durée de conservation à partir de la date d'expédition en entrepôt : 24 mois
Durée de conservation pour spray multifonction SW 5-Way : -12 mois

Produits disponibles :

- Bombes aérosols
- Bouteille
- Stylo
- Version en vrac

Sélection de la colle

- A** Polyvalent : Produit performant pour un usage polyvalent



Outils pour le collage

Applicateurs et accessoires

Les applicateurs 3M™ Scotch-Weld™ répondent aux divers besoins professionnels des utilisateurs : volumes petits, moyens et grands.

Applicateurs et accessoires pour le système d'application EPX

Applicateurs EPX

Applicateur manuel EPX

- Complet avec piston (1:1 / 2:1) pour cartouches bi-corps de 47 et 50 ml
- Pour DP 8005 / DP 8010 en cartouches bi-corps de 35 et 38 ml, un piston (10:1) supplémentaire est nécessaire

Pistolet à air comprimé EPX*

- Pour cartouches bi-corps de 47 et 50 ml (1:1 / 2:1)

Pistolet à air comprimé EPX*

- Pour cartouches bi-corps de 400 ml (1:1 / 2:1)

Pistolet à air comprimé EPX*

- Pour DP 8005 / DP 8010 en cartouches bi-corps de 250 et 265 ml (10:1)



Applicateur manuel EPX

Accessoires EPX

Piston EPX pour applicateur manuel EPX

- 1 Pour cartouches bi-corps de 47 et 50 ml (1:1 / 2:1)
- 2 Pour SW DP 8005 / SW DP 8010 en cartouches bi-corps de 35 et 38 ml, un piston (10:1) supplémentaire est nécessaire

Buses mélangeuses EPX

- 1 Buse mélangeuse de 55 mm de long pour DP 810 en cartouches bi-corps de 50 ml
- 2 Buse Quadro pour cartouches bi-corps de 47 et 50 ml (exception SW DP 810)
- 3 Buse mélangeuse pour DP 8005 / SW DP 8010 en cartouches bi-corps de 35 et 38 ml (10:1)
- 4 Buse mélangeuse pour DP 8005 / SW DP 8010 en cartouches bi-corps de 250 et 265 ml
- 5 Buse mélangeuse pour DP 600 SL en cartouches de 310 ml
- 6 Buse mélangeuse pour cartouches bi-corps de 400 ml



Pistons EPX



Buses mélangeuses EPX

* Un dosage exact est possible avec un appareil supplémentaire pour pistolet à air comprimé EPX en cas d'application fixe.



Applicateur et préchauffeur de cartouches pour colles thermofusibles réactives PUR

Applicateur 3M™ Scotch-Weld™ PUR 250

Electro-pneumatique. Pour une application rapide et simple de colles thermofusibles réactives. Chargement arrière simple des cartouches.

Raccordement électrique	220 volts
Poids	1,6 kg
Puissance électrique	275 watts
Raccordement d'air comprimé	5 bars
Température de fusion	env. 120 °C
Capacité de fusion	5 kg / h

Préchauffeur de cartouches 3M™ Scotch-Weld™ PUR 250

Pour le préchauffage de quatre cartouches Scotch-Weld maximum.

Raccordement électrique	220 volts
Temps de préchauffage	45 minutes



Applicateurs pour colles thermofusibles

Les applicateurs pour colles thermofusibles 3M™ Scotch-Weld™ répondent aux divers besoins des utilisateurs. La gamme s'étend d'appareils manuels mobiles et légers pour des petits volumes ou pour un usage occasionnel à des appareils fixes semi-automatiques pour des grands volumes.

Tous les applicateurs pour colles thermofusibles Scotch-Weld se caractérisent par un rendement élevé et un design ergonomique et robuste.

Applicateur 3M™ Scotch-Weld™ – Point de fusion haut et point de fusion bas

Usage universel et efficace. Grâce aux différents réglages de températures entre 130 et 230 °C, il est possible d'atteindre des résultats optimaux pour les différents types de colles. Module de température sélectionnable dans la poignée de l'appareil.

Poids	860 g
Capacité	380 watts
Capacité de fusion	50 g / minute

Cartouche Quadrack 30 g pour un lacet de colle d'env. 7,1 m de long.

Modèle de cartouche	SW Q env. 16 mm Ø et 203 mm de long
---------------------	---



Applicateur Scotch-Weld™

Applicateur 3M™ Scotch-Weld™ TC

Avec piston à onglet. Recommandé pour le collage point par point ou l'application de cordons de colle plus courts.

Poids	330 g
Capacité	150 watts
Capacité de fusion	36 g / minute

Cartouche TC 8 g pour un cordon de colle d'env. 2,1 m de long – aucun modèle avec point de fusion bas disponible.

Modèle de cartouche	SW... TC env. 16 mm Ø et 50 mm de long
---------------------	---



Applicateur 3M™ Scotch-Weld™ LT Quadrack – Point de fusion bas

Applicateur 3M™ Scotch-Weld™ TC Quadrack – Point de fusion haut

➔ identique

Appareils manuels légers et mobiles. Pour petit et moyen volume. Travail précis et sans efforts grâce au système Quadrack et au levier de dosage manuel.

Poids 370 g
Capacité 150 watts
Capacité de fusion 36 g / minute

Cartouche Quadrack 30 g pour un lacet de colle d'env. 7,1 m de long.

Modèle de cartouche SW TC Quadrack : SW...**Q**
 SW LT Quadrack : SW...**LM-Q**
 env. 16 mm Ø et 203 mm de long



Scotch-Weld™ LT Quadrack

Applicateur électro-pneumatique 3M™ Scotch-Weld™ PGI

Pour une capacité de fusion maximale. Optimal pour les grands volumes avec usage continu. Utilisable comme appareil manuel mobile ou comme appareil fixe semi-automatique avec chambre de chargement rapide, commutateur à pied pneumatique et console.

Poids 1.500 g
Capacité 500 watts
Pression 5 bars
Capacité de fusion 60 g / minute

Cartouche PG 37 g pour un cordon de colle d'env. 9,8 m de long – modèle avec point de fusion bas disponible.

Modèle de cartouche SW... PG
 env. 26 mm Ø et 75 mm de long



Scotch-Weld™ PGI

Supports pour applicateurs

- SW EC et LT Quadrack
- SW TC et TC Quadrack
- SW PGI (support inclus)



Accessoires 3M™ Scotch-Weld™

Pour chaque application, la buse appropriée: chaque applicateur Scotch-Weld comprend une buse standard qui est appropriée à une multitude d'applications. D'autres buses pour des conditions d'utilisation individuelles complètent la gamme.



Accessoires pour applicateurs SW

Abréviation	Signification	Dimension et bâtons de colle	Type de colle
TC	Pistolet à colle Touch Control	mini bâtons de colle 15 x 48 mm	TC
TGG	Pistolet à colle TC Quadrack	bâtons de colle Quadrack Hot Melt 15 x 200 mm	Q
LT	Pistolet à colle Polygun LT	bâtons de colle Quadrack Low Melt 15 x 200 mm	LM-Q
EC	Pistolet à colle Polygun EC	bâtons de colle, Quadrack Low Melt + Hot Melt 15 x 200 mm	LM+Q
PG2	Polygun 2	bâtons de colle 26 x 76 mm	PG



Avec 3M
**vous êtes
bien conseillés**

Questionnaire technique

Technique de collage de A à Z

Utilisez le questionnaire technique pour votre demande d'informations concrète. Nos experts en collage sont là pour vous assister lors de la réalisation de vos projets.

Le petit lexique des techniques de collage présente les principaux termes du collage.

Copie par fax

copier – remplir – faxer - envoyer

Vous trouverez notre numéro de fax et adresse email au verso de la brochure du produit

Date _____

Société _____

Activité _____

Rue _____

Code postal / Ville _____

Contact _____

Fonction _____

Tél. _____

Fax _____

Courriel _____

1. Application

Nouvelle application

Coller Enduire Sceller Etanchéifier

Oui Non

Description _____

Méthode actuelle _____

2. Produit final

3. Superficie à coller

Longueur x Largeur / Diamètre _____

4. Matériaux

Veillez fournir une description précise

- Cuivre (au lieu du métal)
- PVC dur, PC etc. (au lieu des plastiques)

5. Autres (forces, T°, humidité,...)

5.1 Plage de températures d'utilisation de / à

A court terme En continu

5.2 Influences mécaniques

Contraintes de traction, cisaillement, pelage, clivage, vibrations, etc

5.3 Influences chimiques

Eau, produits chimiques, intempéries, etc.

6. Pré-traitement superficiel

7. Application

Manuelle Automatique

Temps de travail (min. / h.) _____

Pinceau Pulvérisation Autres _____

8. Volume

(unité / litre) _____ mois / an

Une fois Régulièrement

9. Divers

Vous souhaitez :

Etre rappelé Un échantillon

Des informations techniques Une visite

A**Adhésion**

Forces de cohésion sur la surface limite entre le matériau à coller et la colle.

Agent adhésif (ou primaire)

Substance qui améliore les propriétés d'adhésion et de vieillissement des assemblages collés.

B**Base**

Composant de colle qui définit principalement les propriétés de la colle.

C**Colle à dispersion**

Colle qui durcit par évaporation de l'eau.

Cohésion

Force de liaison moléculaire dans la couche de colle.

Règle générale :

L'adhésion doit être supérieure à la cohésion.

Collage à temps ouvert

Collage avec application de colle des deux côtés, pour lequel les éléments sont assemblés lorsque les solvants sont évaporés (temps ouvert) de sorte que la couche de colle présente une certaine adhésion (test de Knöchel). Bonne résistance initiale qui augmente avec l'évaporation, par exemple, des éléments de solvant résiduels.

Collage par voie humide

Collage avec application de colle d'un côté ou des deux côtés, pour lequel les éléments d'assemblage sont rassemblés immédiatement après l'application de colle. La résistance augmente avec l'évaporation du solvant ou la réaction chimique.

Collage de contact

Résistance initiale = Résistance finale.

Collage avec application de colle des deux côtés pour lequel les éléments d'assemblage sont réunis sous pression lorsque les solvants sont complètement évaporés.

Colle

Matériau non métallique qui peut assembler les éléments d'assemblage par adhésion et résistance intérieure (adhésion et cohésion) sans qu'il n'y ait d'importantes modifications structurelles dans le matériau des éléments d'assemblage.

La colle est un terme générique et englobe tous les autres termes pour les types de colles, qui sont sélectionnées en fonction d'aspects physiques, chimiques ou de traitement.

Colle solvantée

Colle qui durcit par évaporation du solvant.

Colle structurale

Colle qui durcit par réaction chimique et conduit à des assemblages à transfert de force.

Colle thermofusible

Colle (solide et sans solvant), qui est appliquée pendant la fusion, puis durcit par refroidissement.

Colle thermofusible réactive

Colle thermofusible, mais à réticulation d'humidité et avec résistances structurelles.

Consistance

Etat physique extérieur d'une substance (ex. : liquide).

Corrosion par fissuration sous contrainte

Transformation des joints qui peut provoquer la formation de fissures en cas de contrainte simultanée.

Corps solides

Pourcentage en poids d'une substance qui reste après élimination des composants volatiles dans des conditions d'essai définies.

Couche de colle

Couche de colle prise ou pas encore prise entre deux éléments d'assemblage.

Couverture de températures d'utilisation

Couverture de températures dans laquelle la couche de colle durcie résiste à des contraintes permanentes.

L'ampleur de la charge possible dépend de la température.

D**Dispersion**

Liquide dans lequel les substances de base et les autres composants de colle sont présents de manière répartie.

Durcisseur

Substance ou mélange de substances qui est ajouté à la colle ou mélangé avec celle-ci et qui durcit la colle via une réaction chimique.

Durée de conservation

Temps entre la date d'expédition en usine / entrepôt et le moment jusqu'auquel la colle reste au minimum utilisable en tenant compte des conditions de stockage du fabricant (conditionnement, température, humidité de l'air).

E**Élément d'assemblage**

Corps qui doit être ou qui est collé sur un autre corps.

J**Joint de colle**

Espace entre deux surfaces de collage, qui est rempli de colle.

M**Migration du plastifiant**

Transfert des plastifiants, ex. : des plastiques, dans les couches de colle adjacentes.

P**Plastifiant**

Substance qui est ajoutée aux plastiques pour atteindre, entre autres, une dureté réduite ou une capacité de déformation accrue.

Point d'inflammation

Température minimale à laquelle des vapeurs s'échappent d'un liquide en quantité telle qu'elles représentent un mélange inflammable avec l'air situé au-dessus du niveau de liquide.

Poids spécifique

Rapport qui indique le poids par unité de volume d'une substance par rapport à l'eau.



Pouvoir couvrant

Surface collable par unité de poids ou de volume ou autre valeur de consommation appropriée. Le pouvoir couvrant dépend de la surface du matériau et de la méthode d'application.

Pré-traitement superficiel

Traitement des surfaces de matériaux pour les rendre reproductibles et définies pour la technique de collage et pour optimiser l'adhésion de la colle. Il existe des méthodes mécaniques, chimiques par voie humide, chimiques par voie sèche et à grand rendement énergétique.

Primaire

(voir agent adhésif)

R

Réactivation

- a) Réactivation au solvant : La colle séchée devient à nouveau adhésive par humidification avec un solvant approprié.
- b) Réactivation à la chaleur : La colle séchée est activée immédiatement avant le collage sous l'effet de la chaleur.

Résistance au cisaillement

Exprimée en MPa ou N / mm² :

Valeur de résistance lors des contraintes de traction et de poussée ; les surfaces sont collées les unes sur les autres par chevauchement, puis soumises à des contraintes (c'est ce qu'on appelle également la résistance au cisaillement par traction).

Résistance au pelage

Exprimée en N / cm : Valeur permettant de comparer les colles en termes de résistance au pelage.

S

Solvant

Liquide qui dissout les substances de base et autres éléments de colle solubles sans modification chimique.

Surface de collage

Surface à coller ou collée de l'élément d'assemblage.

T

Temps de durcissement

Intervalle de temps entre l'application et le mélange jusqu'au durcissement total de la colle.

Temps d'exécution

Intervalle de temps maximum pendant lequel une colle conservée à froid reste applicable dans des conditions d'atelier (20 à 25 °C) sans perdre ses propriétés.

Temps de prise

Temps au cours duquel la colle atteint la résistance nécessaire pour une contrainte conforme après l'assemblage.

Temps de travail

Intervalle entre l'addition du durcisseur à la base et le moment où la phase de polymérisation est poursuivie jusqu'à ce que la colle mélangée ne puisse plus humidifier les éléments d'assemblage.

Temps non adhésif

Temps maximal, entre la fin du mélange jusqu'au moment où l'adhésif ne colle plus.

Temps ouvert

Intervalle de temps pendant lequel le collage peut ou doit être effectué après l'application de la colle.

V

Viscosité

La viscosité est toujours indiquée en unités de mesure et donne des informations sur la fluidité et la résistance intérieure d'un liquide.

Contacts 3M pour toute autre question

Service à la clientèle 3M

Emballages / Prix / Délais de livraison / Commandes

Tél. +32 02 722 53 06

Fax +32 02 722 50 37

* Veuillez utiliser notre questionnaire à la page 45 – Vos informations nous aident à vous offrir des conseils rapides et ciblés.

Remarque importante

Toutes les valeurs indiquées ont été calculées à partir de certaines méthodes d'essai dans des conditions de laboratoire et ne doivent pas être transférées dans les spécifications. Avant d'utiliser nos produits, vous devez vous assurer qu'ils conviennent à l'application envisagée eu égard aux éventuelles conditions d'utilisation. Toutes les questions de garantie et de responsabilité liées à ces produits sont régies par les conditions de vente respectives, sauf indication contraire dans les législations applicables.

Les données publiées sont valables sous réserve de fautes de frappe et d'erreurs pour lesquelles 3M ne peut être tenue responsable. Tous les produits 3M sont vendus et livrés selon nos conditions générales de vente.



3M Belgique S.A.
Dép Colles et Rubans adhésifs industriels
Hermeslaan 7
1831 Diegem
Tel: 02 722 53 06
Fax: 02 722 50 37
Courriel: 3Mbonding.be@mmm.com
Internet: www.3M.be/Bonding

Veuillez recycler cette brochure s.v.p.
Imprimé en Belgique.
© 3M 2010. Tous droits réservés.

3M, Scotch-Weld sont des marques de la société 3M.