

DONNÉES DU PRODUIT

1142

Adhésif Structurel et Liasion en Métal (60 minutes)

DESCRIPTION:

Adhésif Structurel et Liasion en Métal de Transtar est formé de deux composants disposant d'un temps d'ouverture plus long pour une utilisation avec des objets plus importants ou lors d'un assemblage requérant plus de temps. Ce produit est idéal pour le collage d'un grand échantillon de matériaux tels que le métal, la fibre de verre, les composites, les esters vinyliques, les enduits gélifiés ainsi que les thermoplastiques. Son temps de travail est de 60 minutes.

DATA TÉCNICA:

ASPECT:	Composant A : blanc cassé, Composant B : ambre
RAPPORT DE MÉLANGE:	1:1
TEMPS DE TRAVAIL/OUVERTURE:	60 minutes
DURÉE DE FIXATION:	1.5 hora a 2.5 heures
DURÉE DE DURCISSEMENT TOTALE:	24 heures
DURETÉ:	60 - 65 D
ÉLONGATION:	20 - 30%
POINT D'ÉCLAIR (LCC):	51°F
PLAGE TEMP. DE FONCTIONNEMENT:	-40°F - 250°F
DURÉE DE CONSERVATION:	6 mois (non ouvert)

DONNÉES SUR LES ESSAIS D'ADHÉRENCE:

<u>Substrat*</u>	<u>Résultats</u>	<u>Substrat*</u>	<u>Résultats</u>
Acier sur acier	>3000 psi	GelCoat sur GelCoat	Échec du substrat*
Aluminium sur aluminium(attaque à l'acide)	>1500 psi	E-Coat sur E-Coat	Échec du substrat*
Fibre de verre sur fibre de verre	Échec du substrat*		
SMC	Échec du substrat*		

*Échec du substrat = décomposition du substrat avant l'échec d'adhérence.

RÉSILIENCE/RÉSISTANCE À LA SÉPARATION :

Résilience FG/FG, Choc latéral	>3,78J
Acier sur acier (ASTM D1876)	20 pli

RÉSISTANCE CHIMIQUE:

Excellente résistance aux environnements de fonctionnement courants tels que brouillards salins, eaux, essence, gazole, antigel, liquide hydrauliques et huiles de coupe. **UTILISATION NON RECOMMANDÉE DANS LE CADRE D'UNE EXPOSITION CONTINUE AUX ÉLÉMENTS SUIVANTS :** huile brute, toluène, méthyléthylcétone, acétone, aldéhyde et cétone.

AVANTAGES:

- Durcissement remarquable et fiable
- Formule sans coulure
- Facile à l'emploi

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

EMPAQUETAGE:

#1142 Adhésif Structurel et Liasion en Métal (60 minutes), 300 ml cartouche, 6 par boîte

TRANSTAR AUTOBODY TECHNOLOGIES • 2040 HEISERMAN DRIVE, BRIGHTON, MI 48114 • (800) 824-2843
FAX (800) 477-7923 • EMAIL: info@tat-co.com



Adhésif Structurel et Liasion en Métal (60 minutes)

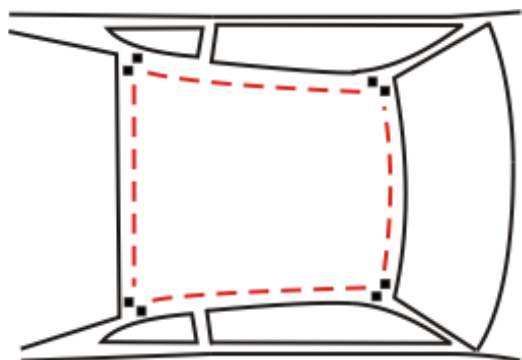
SOUDURE :

1. Enlevez la peinture, l'apprêt, la corrosion et la rouille se trouvant sur la surface à coller au moyen d'un disque abrasif d'un grain de 36. Sur les surfaces en aluminium, utilisez un disque abrasif d'un grain de 80.
2. Réglez l'alignement de tous les panneaux ainsi que l'équipement de serrage. Il ne doit pas y avoir de tension au niveau des panneaux de remplacement.
3. Enlevez les panneaux du véhicule.
4. Nettoyez les surfaces à coller avec N°6311 SCAT ou N°6321/6323 Speedi SCAT. Tout autre nettoyeur risque de laisser une pellicule empêchant l'adhérence optimale.
5. En cas de collage de panneaux en aluminium, appliquez l'apprêt pour aluminium N°1154 sur les surfaces de contact au niveau du panneau de rechange et du véhicule. Observez les consignes d'utilisation et les temps de séchage figurant sur l'étiquette. Rincez le panneau avec de l'eau et un chiffon propre puis séchez-le.
6. Appliquez l'enduit pour soudure enrichi en zinc N°4343 ou l'enduit pour soudure N°4353, conformément aux consignes du fabricant, sur les zones soudées pour s'assurer qu'il n'y a pas de zone de métal nu entre les zones soudées et les surfaces de collage.
7. Chargez la cartouche dans le pistolet mélangeur N°4450. Retirez les bouchons puis attachez la buse de mélange statique (inclus). Fixez la buse à la cartouche, faites glisser le tout sur l'écrou du mélangeur puis serrez. Actionnez le pistolet jusqu'à ce que les deux composants (A et B) sortent de la cartouche de manière égale. Avant d'appliquer l'adhésif, faites sortir un boudin d'approximativement la longueur du pistolet pour vous assurer que le mélange est correct.
8. Appliquez l'adhésif sur les deux surfaces de contact. A l'aide d'un racloir, étalez l'adhésive de façon à ce que tous les surfaces en métal soient bien enduites.
9. Appliquez le produit N°1142 sur le panneau de remplacement, à approximativement ¼ de pouce (6 mm) du bord intérieur.
10. Positionnez les panneaux dans les 60 minutes. Si un repositionnement est nécessaire, il est préférable de faire glisser les panneaux plutôt que des les défaire et de réappliquer de l'adhésif. Positionnez les serre-joints à des intervalles de 12 pouces (30 cm) ou plus petits si nécessaire. Utilisez des vis pour tôle lorsque vous n'êtes pas en mesure de vous servir de serre-joints.
11. Raclez l'excès d'adhésif pour sceller le joint extérieur le long du bord collé du panneau.
12. L'adhésif étant inflammable, attendez de 1h30 à 2h30 avant d'effectuer toute soudure. Soudez les zones appropriées (consultez les schémas pour plus de détails sur les panneaux de remplacement). Ne soudez pas à plus de 2 pouces (5 cm) de l'adhésif puisqu'il est combustible une fois durci et qu'il prendra feu.
13. Pulvérisez l'intérieur de la custode au niveau du joint avec le produit antirouille N°4423, Amber Rustproofing.
14. Les serre-joints peuvent être retirés une fois les soudures effectuées ou après le durcissement de l'adhésif (de 1h30 à 2h30). Il se peut que les panneaux nécessitent une durée plus longue si la température est en dessous de 75°F (24°C). Le temps de durcissement est de 24 heures.

Remarque : les temps et durées sont basés sur des températures de 75°F (24°C). En cas de températures inférieures, les temps sont plus longs et vice-versa.

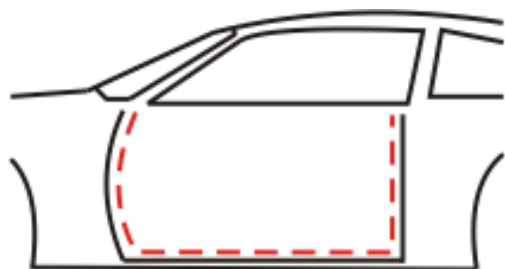
PANNEAUX DE TOIT:

Découpez ou préparez le panneau conformément aux procédures de remplacement du fabricant. Réservez un espace de 2 pouces (5 cm) à chacun des quatre coins pour loger deux soudures en bouchon ou une soudure à recouvrement de 2 pouces (5 cm). L'adhésif peut être appliqué sur tout le périmètre du toit et, le cas échéant, sur les arceaux. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif. REMARQUE : pour les panneaux de toit des véhicules monospaces, il est recommandé de placer des soudures en bouchon de chaque côté du panneau, à intervalles réguliers.



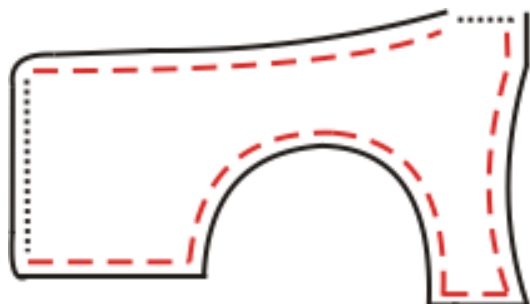
Adhesive Area — — — — —
Welding Area • • • • •

Adhésif Structurel et Liasion en Métal (60



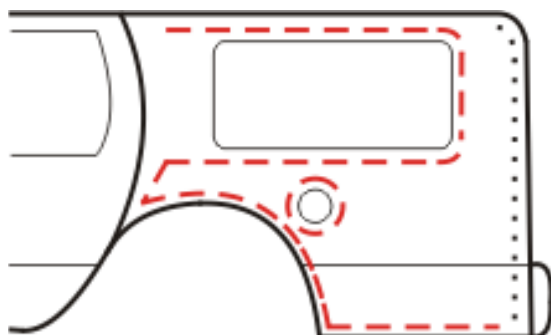
PANNEAUX LATÉRAUX DE PORTE:

Préparez le panneau et le caisson de porte conformément aux procédures de remplacement du fabricant. Il est possible d'appliquer l'adhésif sur toute la pièce. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif.



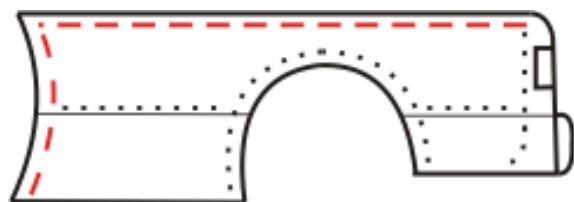
CUSTODES:

Découpez ou préparez le panneau conformément aux procédures de remplacement du fabricant. La partie arrière, au niveau où la custode est fixée au panneau arrière de la carrosserie, doit être soudée. Tout découpage au niveau du panneau de custode doit être soudé. Observez les procédures de soudage du fabricant du véhicule. L'adhésif peut être appliqué sur toutes les autres zones, panneau inférieur, ouverture de roue, encadrement de porte, rainure d'écoulement du coffre, le cas échéant. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif.



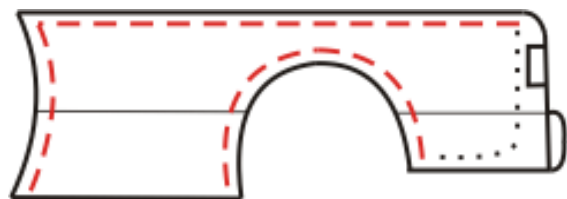
PANNEAUX LATÉRAUX DES VÉHICULES UTILISAIRES ET MONOSPACES:

Découpez ou préparez le panneau conformément aux procédures de remplacement du fabricant. La partie verticale arrière doit être soudée et toute jonction du panneau de custode doit être soudée conformément aux procédures de remplacement du fabricant concernant le véhicule. L'adhésif peut être appliqué sur les parties inférieures, l'encadrement de porte de l'ouverture de roue et le long des fenêtres à la jonction du panneau et du toit, le cas échéant. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif.



CÔTÉS DE CAISSE DES CAMIONS PICK-UP (PANNEAU INTÉRIEUR):

Préparez le panneau conformément aux procédures de remplacement du fabricant. La partie arrière, le bas du panneau, au niveau de la jonction avec le plancher, ainsi que l'ouverture de roue doivent être soudés. L'adhésif peut être appliqué sur la surface horizontale, là où le panneau intérieur glisse sous le panneau extérieur et sur le bord avant du côté de caisse. Remarque : si les panneaux intérieur et extérieur sont pré-assemblés, n'appliquez l'adhésif que sur le bord avant du côté de caisse. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif.



CÔTÉS DE CAISSE DES CAMIONS PICK-UP (PANNEAU EXTÉRIEUR):

Découpez ou préparez le panneau conformément aux procédures de remplacement du fabricant. La partie verticale arrière doit être soudée. L'adhésif peut être appliqué sur la surface supérieure horizontale, là où le panneau extérieur dépasse le panneau intérieur et sur le bord avant du côté de caisse. Observez les consignes du produit N°1142 relatives à la préparation et l'application de l'adhésif.

Adhesive Area — — — — —
Welding Area • • • • •

MISE EN GARDE : le produit N°1142 est classifié comme étant un adhésif structurel. Il NE doit PAS être utilisé pour coller des composants structurels tels que barres, supports centraux, montants et bas de caisse.

TRANSTAR AUTOBODY TECHNOLOGIES • 2040 HEISERMAN DRIVE, BRIGHTON, MI 48114 • (800) 824-2843
FAX (800) 477-7923 • EMAIL: info@tat-co.com