Fiche Technique

Page 1 de 3

Caractéristiques:

AKEPOX® 2030 est une colle à deux composants crémeuse, chargée, sans solvants, à base de résine époxy et comprenant un durcisseur polyamine modifié. Le produit se caractérise par les propriétés suivantes:

- durcissement relativement rapide
- facilement colorable avec les colorants ou concentrés AKEPOX® (seulement la couleur grise-vert)
- dosage et mélange facile grâce au système de cartouche
- très peu de retrait lors du durcissement et tension minimale de la couche de colle
- collage particulièrement résistant aux intempéries
- bonne stabilité à la chaleur: de -20°C jusqu'à 60-70°C pour les collages chargés et jusqu'à environ 100-110°C pour les collages standards
- pas de déformation de la couche de colle
- bonne résistance au vieillissement
- très bonne stabilité aux alcalins, convient donc impeccablement aux encollages avec le béton
- convient impeccablement au collage de matériaux perméables au gaz, puisque le produit est exempt de solvants
- collage de pièces de construction porteuses
- bon effet isolant électriquement
- bonne adhérence sur les pierres légèrement humides
- convient à coller des matériaux sensibles aux solvants (p. ex. le Styropor, ABS)
- le produit ne tend pas à cristalliser, ce qui permet de le stocker sans problème et lui donne une bonne sûreté de traitement

Domaine d'utilisation:

AKEPOX® 2030 est principalement conçu pour le collage dans l'industrie de la pierre, des pierres naturelles (marbre, granit), la céramique et le grès ainsi que des pierres artificielles ou des matériaux de construction (béton, terrazzo), employées les unes avec les autres ou avec le fer, l'acier, l'aluminium. Grâce à sa consistance crémeuse le produit a une très bonne tenue sur les surfaces verticales. On peut également fixer entre elles des pièces relativement irrégulières. D'autres matériaux comme les matériaux de synthèse (PVC dur, polyester, PS, ABS, PC), le papier, le bois, le verre et autres peuvent être collés avec AKEPOX® 2030. Non recommandé pour les collages avec les polyoléfines (PE, PP), les silicones, les fluo hydrocarbures (téflon), le PVC mou, le PU mou, le butyle.

Mode d'emploi:A: Système de Cartouche

- sans buse mélangeuse: utilisable comme appareil doseur
- avec buse mélangeuse: appareil de dosage et de mélange à la fois

1. Nettoyer à fond les surfaces à coller et les rendre rugueuses.
2. Retirer le bouchon de la cartouche, introduire la cartouche dans le pistolet, actionner la poignée jusqu'à ce que du matériau sorte des deux ouvertures, le cas échéant, enficher une buse mélangeuse.
3. On peut colorer le produit en utilisant les colorants ou concentrés AKEPOX® (max. 5%).
4. Si vous l'utilisez sans buse mélangeuse, les deux composants doivent être bien mélangés.

FT 10.19

Fiche Technique

Page 2 de 3

5. Le mélange peut être utilisé pendant environ 20 à 30 minutes (20°C). Les pièces collées sont transportables après 3 à 5 heures (20°C), chargeable et usinables après 8 à 10 heures (20°C). Solidité max. au bout de 7 jours (20°C).
6. On peut nettoyer les outils avec le Diluant Nitro AKEMI®.
7. La chaleur accélère et le froid retarde la réaction de durcissement.

B: Produits en boîtes

1. Nettoyer à fond les surfaces à coller et les rendre rugueuses.
2. Mélanger 2 équivalents en poids ou en volume de colle à 1 équivalent en poids ou en volume de durcisseur jusqu'à obtenir une couleur homogène.
3. On peut colorer le produit en utilisant les colorants ou concentrés AKEPOX® (max. 5%).
4. Le mélange peut être utilisé pendant environ 20 à 30 minutes (20°C). Les pièces collées sont transportables après 3 à 5 heures (20°C), chargeable et usinables après 8 à 10 heures (20°C). Solidité max. au bout de 7 jours (20°C).
5. On peut nettoyer les outils avec le Diluant Nitro AKEMI®.
6. La chaleur accélère et le froid retarde la réaction de durcissement.

Conseils particuliers:

- Les supports métalliques doivent être rendus rugueux avant le collage pour éviter une diminution de l'adhérence.
- Les propriétés mécaniques et chimiques optimales ne sont obtenues que si l'on respecte les quantités exactes lors du mélange (colle + durcisseur), un surplus de l'un des 2 composants entraînant un ramollissement.
- Utiliser les « gants liquides » AKEMI® en protection des mains.
- Utiliser 2 spatules différentes pour prélever la colle et le durcisseur.
- La colle déjà épaissie ou qui a commencé à gélifier ne doit plus être utilisée.
- A des températures en dessous de 10 °C, le produit ne doit plus être utilisé, étant donné que le durcissement n'est pas suffisant.
- La colle une fois durcie a tendance à jaunir sous l'action du soleil et par conséquent ne doit pas être utilisée pour le collage de pièces claires ou blanches ou pour des joints visibles.
- La colle déjà durcie ne peut plus être éliminée par un solvant, mais uniquement mécaniquement ou par un traitement à des températures plus élevées (>200°C).
- Lorsque la colle est employée correctement, elle ne constitue aucun danger pour la santé dans son état durci.
- En travaillant avec des cartouches, employer exclusivement une buse mélangeuse AKEMI® d'origine.

Données techniques:

1. Couleur comp .A+B: gris-vert, rouge brique, noir, ivoire claire
2. Densité comp. A+B: env. 1,52 g/cm³
3. Temps de traitement:
 - a) mélange à partir de 100 g comp. A + 50 g comp. B

à 10°C:	50 – 60 minutes
à 20°C:	20 – 30 minutes
à 30°C:	8 - 12 minutes
à 40°C:	5 - 7 minutes

FT 10.19

Fiche Technique

Page 3 de 3

b) à 20°C et quantités différentes

20 g de comp. A + 10 g de comp. B: 25 – 35 minutes
 50 g de comp. A + 25 g de comp. B: 25 – 35 minutes
 100 g de comp. A + 50 g de comp. B: 20 – 30 minutes
 300 g de comp. A + 150 g de comp. B: 15 – 25 minutes

4.a) Processus de durcissement (dureté) à 20°C sur une couche de 2 mm

<u>2 h</u>	<u>3 h</u>	<u>4 h</u>	<u>5 h</u>	<u>6 h</u>	<u>7 h</u>	<u>8 h</u>	<u>24 h</u>
34	38	70	73	76	78	80	82

b) Dureté après 2 heures sur une couche de 5 mm à différentes températures

<u>20°C</u>	<u>30°C</u>	<u>40°C</u>	<u>50°C</u>	<u>60°C</u>	<u>70°C</u>	<u>80°C</u>	<u>90°C</u>	<u>100°C</u>	<u>110°C</u>
82	77	75	73	68	55	53	53	52	52

5. Propriétés mécaniques:

Résistance à la flexion DIN 53452 : 50 – 60 N/mm²
 Résistance à la traction DIN 53455 : 20 - 30 N/mm²
 Module E : 5500 – 6000 N/mm²

6. Caractéristiques chimiques :

Absorption d'eau DIN 53495: < 0,5 %
 Eau salée 10%: résistant
 Eau de mer: résistant
 Ammoniac 10%: résistant
 Solution de soude 10%: résistant
 Acide acétique 10%: résistance limitée
 Acide formique 10%: résistance limitée
 Essence: résistant
 Mazout: résistant
 Huile lubrifiante: résistant

Conservation: Environ 2 ans dans l'emballage d'origine bien fermé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.

Conseil de sécurité: Voir la fiche de données de sécurité.

Observations: Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles ; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.

FT 10.19