

Fiche Technique

Page 1 de 3

Caractéristiques: AKEMI® EVERCLEAR 510 est un système à base de résine réactive sous forme de gel à 2 composants.

Le produit se caractérise par les propriétés suivantes :

- système PU à 2 composants
- couleur du produit : transparent
- excellente stabilité au jaunissement
- pas de coloration dans la zone marginale
- pour l'intérieur et l'extérieur
- sans solvant
- facile à colorer avec AKEMI® Colorants Polyester / Colorants Concentrés liquides ou Spectrum Pastes
- très bonne capacité de ponçage
- pas de marchandises dangereuses
- convient pour les collages à l'extérieur et à l'intérieur de la pierre dure (par ex. le granit) et Techno Céramique
- convient pour les collages à l'intérieur de la pierre tendre (le marbre, la pierre calcaire Jura)
- classe d'émission A+ (confirmé par un centre de recherches externe)

Domaine d'utilisation: AKEMI® EVERCLEAR 510 est principalement conçu pour le collage dans l'industrie de la pierre, des pierres naturelles (marbre, granit) ainsi que des pierres artificielles ou des matériaux de construction (béton, terrazzo). Car le système a une très haute stabilité de jaunissement il est possible de traiter des pierres très claires respectivement blanches. Par sa consistance sous forme de gel/souple le produit a une bonne stabilité dans la zone verticale, mais permet également d'obtenir des joints à coller très fins. D'autres matériaux, comme les matériaux de synthèse, le papier, le bois, le verre et autres peuvent être collés. A cause des nombreux matériaux nous recommandons d'essayer sur un échantillon. Non recommandé pour les collages avec les polyoléfinés (PE, PP), téflon (par ex. PTFE), silicone et des matériaux plastifié (par ex. le PVC mou).

Mode d'emploi:

Produit en boîtes :

1. Bien nettoyer les surfaces à coller (sans poussière, saleté, graisse), légèrement rendre rugueuses des surfaces lisses.
2. Mélanger à manière homogène 100 g de composant A avec 100 g de composant B. La proportion de mélange doit être observée le plus exacte que possible.
3. Une coloration est possible en ajoutant jusqu'à 2% d'AKEMI® Colorants Polyester / Colorants Concentrés liquides ou Spectrum Pastes.
4. Le mélange peut être utilisé pendant 10 à 12 minutes environ (20°C). Les pièces collées sont transportables après environ 2 heures, chargeables et usinables après environ 6 heures. Solidité maximale au bout de 7 jours environ.
5. Nettoyer les outils de travail immédiatement avec AKEMI® Diluant Universel.
6. La chaleur accélère et le froid retarde la réaction de durcissement.

FT 07.22

Fiche Technique

Page 2 de 3

Produit en cartouches :

1. Bien nettoyer les surfaces à coller (sans poussière, saleté, graisse), légèrement rendre rugueuses des surfaces lisses.
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. Ne pas utiliser les premiers 10 cm qui sortent de la buse mélangeuse !
3. Si vous l'utilisez sans buse mélangeuse, les deux composants doivent être bien mélangés.
4. Une coloration est possible en ajoutant jusqu'à 2% d'AKEMI® Colorants Polyester / Colorants Concentrés liquides ou Spectrum Pastes.
5. Le mélange peut être utilisé pendant 10 à 12 minutes environ (20°C). Les pièces collées sont transportables après environ 2 heures, chargeables et usinables après environ 6 heures. Solidité maximale au bout de 7 jours environ.
6. Nettoyer les outils de travail immédiatement avec AKEMI® Diluant Universel.
7. La chaleur accélère et le froid retarde la réaction de durcissement.

Conseils particuliers:

- Uniquement pour usage professionnel.
- Convenance limitée dans les zones avec humidité permanente ou en contact direct avec l'eau.
- Les propriétés mécaniques et chimiques optimales ne sont obtenues que si l'on respecte les quantités exactes lors du mélange.
- Les surfaces à coller doivent être sèches, propres et sans graisse. L'humidité mène à la formation de bulles dans la colle et à une perte de stabilité.
- Nous recommandons une température d'application inférieure à 15°C.
- Des températures inférieures à 15°C peuvent déjà entraîner une moins bonne adhérence sur certaines surfaces.
- En dessous de 5°C, le produit ne doit pas être utilisé, car on n'obtiendra pas un durcissement satisfaisant.
- Ne pas exposer durablement à une température plus de 60°C, de courte durée des températures jusqu'à 100°C sont possibles.
- La résine durcie peut être élevée uniquement mécaniquement.
- Recyclage conformément aux prescriptions de la décision européenne 97/129/CE relative à la directive sur les emballages 94/62/CE.

Données techniques:

| | |
|------------------------|---|
| Couleur: | incolore, transparent |
| Densité comp.A : | env. 1,10 g/cm ³ |
| Densité comp.B : | env. 1,16 g/cm ³ |
| Temps de manipulation: | 5°C: env. 30 minutes 20°C: env. 10 minutes 30°C: env. 9 minutes 40°C: env. 8 minutes 50°C: env. 7 minutes |

FT 07.22

Fiche Technique

Page 3 de 3

Processus de durcissement (dureté Shore D) à 20°C:

| | | | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|----------------|
| <u>3 heures</u> | <u>4 heures</u> | <u>6 heures</u> | <u>24 heures</u> | <u>7 jours</u> |
| 50 | 60 | 70 | 73 | 77 |

Résistance à la flexion : 50 - 60 N/mm² (DIN EN ISO 178)

Résistance à la traction : 20 - 30 N/mm² (DIN EN ISO 527)

Conservation:

Au moins 12 mois après fabrication dans l'emballage d'origine fermé et stocké dans un endroit sec et frais (5-25°C). Utiliser le récipient après ouverture le plus vite que possible.

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 07.22