

ADHEKO 321™

Alias ADHEKO 321™
Septembre 2014

DESCRIPTION DU PRODUIT

ADHEKO 321™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Acrylate Uréthane
Aspect	Liquide transparent à légèrement trouble ^{LMS}
Composants	Monocomposant
Viscosité	Moyenne, thixotrope
Polymérisation	Lumière visible et UV (Ultraviolet)
Intérêt	Production - vitesse de polymérisation rapide
Application	Collage
Flexibilité	Bonne tenue aux chocs et aux vibrations.

ADHEKO 321™ a été initialement formulé pour coller le polycarbonate sur lui même. Il ne provoque pas de fissuration suite à la libération des contraintes "stress cracking" sur des pièces moulées ayant des contraintes internes de niveau normale. ADHEKO 321™ polymérise rapidement pour former des collages souples et transparents quand il est exposé à un rayonnement ultra-violet et/ou à une lumière visible d'intensité suffisante. Il a de plus démontré une excellente adhésion sur une grande variété de substrats dont le verre, de nombreux plastiques et la plupart des métaux. Le caractère thixotrope du ADHEKO 321™ évite la migration ou le fluage du produit après application sur les surfaces.

ISO-10993

Un Protocole de Test ISO 10993 fait intégralement partie du Programme Qualité concernant ADHEKO 321™. ADHEKO 321™ a été qualifié pour Adheko selon le Protocole ISO 10993 pour utilisation de ce produit dans les applications médicales. L'attestation de conformité est disponible sous www.adheko.com ou sur simple demande auprès du Service Qualité Adheko.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	1,13
Indice de réfraction	1,48
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 5, vitesse 20 tr/min	8 000 à 14 500 ^{LMS}

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

ADHEKO 321™ peut être polymérisé par exposition aux UV et/ou à la lumière visible d'intensité suffisante. Pour sécher complètement la surface en contact avec l'air, un rayonnement d'intensité suffisante entre 220 et 260nm est également nécessaire. La vitesse de polymérisation dépend de l'intensité du rayonnement UV, de la distribution spectrale de la lampe, du temps d'exposition et de la transparence du substrat à la lumière UV qui doit le traverser.

Fissuration suite à la libération de contrainte "Stress Cracking"

L'adhésif liquide est appliqué sur une barre en polycarbonate (grade médical) de 6,4 cm x 13 mm x 3 mm qui est alors cintrée pour créer un niveau déterminé de contraintes

Stress Cracking, ASTM D 3929, minutes:

17 N/mm² de contrainte sur la barre >15

Temps de prise

Le temps de prise est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm².

Temps de prise sous UV, éprouvettes en verre, secondes:

Lumière noire, Zeta® 7500 :
6 mW/cm² à 365 nm ≤18^{LMS}

Temps de prise sous UV, Polycarbonate, secondes:

Lampe type métal-halogène (dopée), Zeta® 7400:
30 mW/cm² à 365 nm, 5 à 10

Sans électrode, lampe type H & V :

50 mW/cm², à 365 nm, <5

Sans électrode, lampe type D :

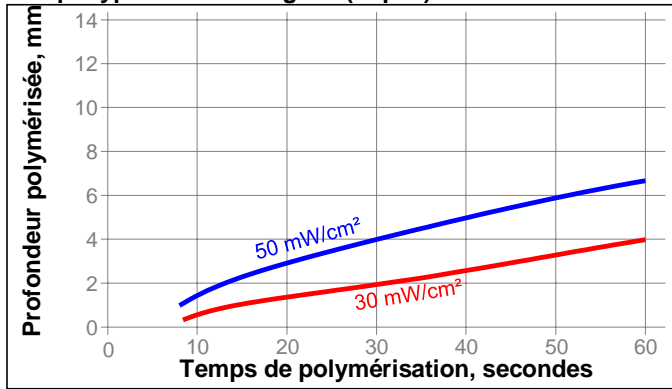
50 mW/cm² à 365 nm, <5

Profondeur de polymérisation en fonction de l'intensité (365 nm)

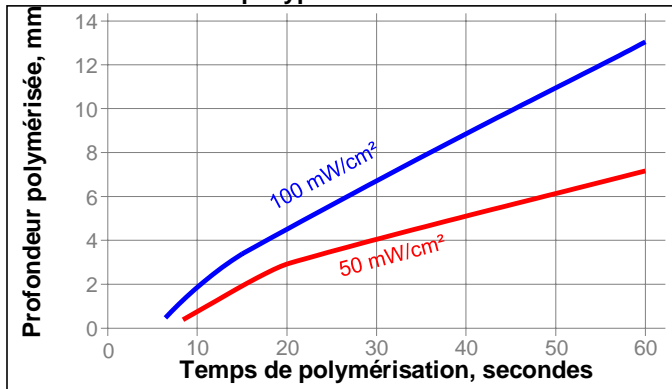
Le graphique ci-après représente l'accroissement de la profondeur polymérisée en fonction du temps à 50mW/cm² - 100mW/cm² (mesure de l'épaisseur polymérisée dans un creuset de 15 mm de diamètre en PTFE).

Note: Quand on utilise une lampe du type V à des intensités de 50 à 100 mW/cm² pendant 30 à 60 secondes, on obtient des profondeurs de polymérisation supérieures à 13 mm. La performance avec une lampe Hg de moyenne pression est similaire à celle de la lampe sans électrode du type H.

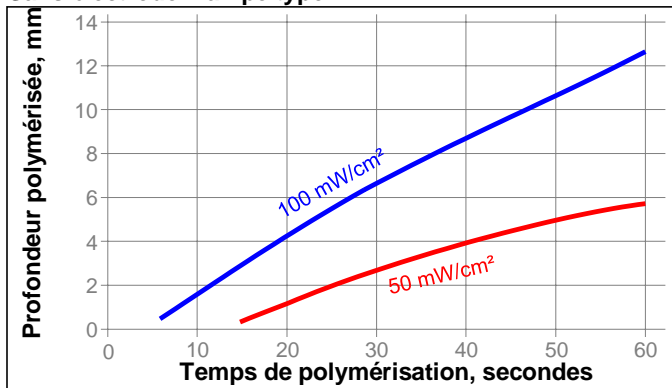
Lampe type : métal-halogène (dopée)



Sans électrode : lampe type D



Sans électrode : lampe type H



PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation à 30 mW/cm², à 365 nm, pendant 80 sec à l'aide d'une lampe métal-halogène, avec un filtre en verre

Propriétés physiques:

Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D	51
Indice de réfraction	1,5
Absorption d'eau, ISO 62, %:	
2 h dans eau bouillante	2,72
Elongation, ISO 527-3, %	260
Module, ISO 527-3	N/mm² 207 (psi) (30 000)
Résistance à la traction, ISO 527-3	N/mm² 17 (psi) (2 500)

Propriétés électriques :

Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
100 Hz	5,69 / 0,04
1-kHz	5,61 / 0,02
1-MHz	5,13 / 0,04
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm 8,9×10 ¹⁴	
Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω·cm 8,7×10 ¹⁴	
Rigidité diélectrique, IEC 60243-1, kV/mm 24	

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Polymérisation à 30 mW/cm², à 365 nm, pendant 80 sec à l'aide d'une lampe métal-halogène, (jeu de 0,5 mm).

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Polycarbonate	N/mm² 11 (psi) (1 600)
---------------	---------------------------

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Polymérisation à 30 mW/cm², à 365 nm, pendant 80 sec à l'aide d'une lampe métal-halogène, (jeu de 0,5 mm).

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Polycarbonate

Vieillessement à chaud

Vieillessement dans les conditions indiquées et mesure à 22 °C

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587, % de la résistance initiale:

Polycarbonate:

71 °C pendant 170 h	100
71 °C pendant 340 h	100
93 °C pendant 170 h	100
93 °C pendant 340 h	100
121 °C pendant 170 h	75
121 °C pendant 340 h	60

Résistance aux produits chimiques

Vieillessement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		2 h	24 h	170 h
Eau bouillante	100	70	-----	-----
Immersion dans l'eau	49	-----	-----	60
Immersion dans l'isopropanol	22	-----	95	-----
Chaleur/humidité	38	-----	-----	75

Effets de la stérilisation

En général, les produits de composition similaire à l'adhésif ADHEKO 321™ soumis à une stérilisation standard par l'oxyde d'éthylène (ETO), ou par radiations Gamma (25 à 50 kiloGrays cumulées) ont démontré une très bonne conservation de la résistance du collage. ADHEKO 321™ conserve ses performances de collage après 1 cycle de stérilisation vapeur en autoclave. Il est conseillé aux clients de tester ses assemblages après la stérilisation suivant son propre procédé. Il est également recommandé de consulter le service technique ADHEKO® dans le cas où l'assemblage devrait subir plus de 3 cycles de stérilisation.

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. Ce produit est sensible à la lumière; l'exposition à la lumière, aux UV ou à la lumière artificielle doit être réduite au maximum pendant le stockage et la manipulation.
2. Le produit devra être distribué à l'aide d'appareils dont la tuyauterie est noire.
3. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
4. La vitesse de polymérisation dépend de l'intensité de la lampe, de la distance entre les pièces et la lampe, de la profondeur de polymérisation ou du jeu dans l'assemblage et de la transparence du substrat à la lumière UV qui doit le traverser.
5. L'intensité minimale recommandée pour polymériser un assemblage est de 5 mW/cm² (mesurée au niveau du joint de colle) avec un temps d'exposition de 4 à 5 fois le temps de maintien à cette intensité.
6. Pour rendre les surfaces sèches, des intensités plus importantes dans le domaine des UV sont nécessaires (100 mW/cm²).
7. Il faut prévoir un refroidissement en cas de collage de substrat sensible à la température tels que les thermoplastiques.
8. Prévoir de tester les plastiques vis à vis du risque de "stress cracking" (fissuration suite à la libération des contraintes) en présence de l'adhésif liquide.
9. Les excès d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés à l'aide d'un solvant adapté (acétone par exemple).
10. Laisser refroidir les assemblages avant de les soumettre à des contraintes.

ADHEKO Material Specification^{LMS}

LMS en date du Novembre 30, 2001. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi les résultats des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées à l'utilisation du client. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle afin de garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Adheko

Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Adheko n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$

$\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$ mm / 25,4 = inches

$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$ $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/in}$ $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$ $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$ $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$

$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{in}$ $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$
