



MS HIGH TACK A+

Fiche Technique

Information produit

Mastic / Colle de montage, élastique et polyvalent, présentant une très haute adhérence initiale.

MS HIGH TACK A+ combine les avantages d'un adhésif double face avec les avantages d'une colle réactive:

Pendant le montage MS HIGH TACK A+ a une adhérence initiale élevée et une haute cohésion interne. Il est donc souvent possible de travailler sans étayage temporaire, voire de déplacer de suite les éléments collés.

PRODUIT :

MS HIGH TACK A+ est un mastic / colle à base de MS-Polymères à hautes performances (40 à 50kg/cm² en cisaillement) conservant une bonne élasticité dans le temps et présentant une adhérence initiale particulièrement élevée. De part sa souplesse il permet le collage de matériaux hétérogène, excellente tenue aux chocs et aux vibrations.

Application

MS HIGH TACK A+ possède une excellente adhésion initiale (Tack) et adhère sans primaire sur la plupart des substrats tels que : l'aluminium, le zinc, l'acier galvanisé et inoxydable, le cuivre, la pierre naturelle, le béton, la brique, les plaques de PVC expansé ou compact, etc. Spécialement adapté pour la pose des plaques de PVC expansé ou compact ; de vitrages de sécurité (ex. vitrage de banque); des gaines de câbles, des miroirs. Convient pour le collage structural de panneaux et d'éléments dans la construction comme le revêtement de façade, plafond... Dans de nombreux cas, hormis en cas de tensions très importantes, un étayage initial n'est pas nécessaire.

MS HIGH TACK A+ présente une excellente adhérence sur bois traité, plâtre, pierre, béton, verre dégraissé, email, métaux, surface peinte ou brute et matières synthétiques diverses (essais préalables recommandés).

Exemples de collage vertical ou horizontal :

- Carrosserie industrielle : collage de cornière d'angle, d'oméga, de panneaux-sandwich...
- Composite/Thermoformage : collage de renfort, d'insert.
- Naval : aménagement intérieur, cloison, pièce composite...
- Signalétique et PLV : toutes fixations où un maintien immédiat est souhaité
- Panneaux d'isolation acoustique
- Matériaux d'isolation thermique (comme PUR, PIR, PS)
- Menuiseries et poutres dans la construction / le bâtiment
- Profilés en bois et matière synthétique, ornements, joints
- Seuils, appuis de fenêtre, plinthes et couvre-joints
- Des éléments de construction en toiture et en façade.

Caractéristiques

- Collage, montage
- Adhérence initiale très élevée
- Bonne adhérence sur la plupart des matériaux
- Même sur support humide
- Ne contient ni solvant, ni isocyanate
- Très puissant
- Élasticité permanente
- Ne corrode pas les métaux
- Application en intérieur et en extérieur
- Très bonne résistance aux rayons UV et aux intempéries

MS HIGH TACK A+ peut être peint immédiatement après la pose. On obtient de meilleurs résultats en travaillant « mouillé sur mouillé ». Après nettoyage, les joints peuvent être repeints à tout moment. MS HIGH TACK A+ peut être peint avec la plupart des peintures à base d'eau et de solvant. Des tests de compatibilité préalables sont cependant recommandés. En utilisant des peintures à base de résine alkyde, le temps de séchage peut être sensiblement prolongé.

Mise en oeuvre

Préparation : Les supports doivent être propres, secs, dépolvoisiérés et dégraissés. Un support légèrement humide est néanmoins permis. Si nécessaire dégraisser, de l'alcool IPA ou de l'éthanol. Il est conseillé de tester l'adhésion, l'utilisateur doit s'assurer que le produit employé convienne à son utilisation. Contactez notre service technique pour de plus amples informations.

Application : Appliquer le MS HIGH TACK A+ en extrudant un cordon sur le support ou sur l'élément à coller. Les cordons doivent être appliqués en bandes verticales. L'élément à coller peut-être ajusté pendant 10 minutes. Pour plus d'informations sur l'intervalle d'axe entre les cordons, voir rubrique « Quantité de colle ». Nous conseillons d'obtenir une épaisseur de 3,2 mm entre les deux faces pour que la colle puisse résister aux variations dimensionnelles (ceci est important pour des usages extérieurs ou par forte présence d'humidité). Pour faciliter cet espace, on peut utiliser des calles ou de l'adhésif double face d'une épaisseur de 3,2 mm. Au cas où la couche de colle doit résister à des petites déformations entre les éléments du bâtiment, une couche de colle plus mince (au minimum 1,5 mm) suffit (par exemple pour des applications en intérieur).

Temps ouvert : Assembler les matériaux le plus vite possible (impérativement dans les 10 minutes) en fonction de la température et de l'humidité relative de l'air. Bien serrer ou taper légèrement avec un maillet.

Nettoyage : Éventuellement lisser à la spatule le surplus de colle qui apparaît sur les bords. Enlever les résidus frais avec nos lingettes ADHECLEAN GREEN. La colle polymérisée ne peut être enlevée que mécaniquement par la suite.

Temps de séchage et adhérence

Polymérisant par réaction avec l'humidité de l'air et éventuellement des supports, MS HIGH TACK A+ présente ensuite un joint de collage élastique permanent et très résistant. 4mm par 24h à 20°C et 60% HR Initial

L'adhérence interne initiale est telle que le collage sans étayage temporaire est possible :

- Adhérence interne (directe) > 0.0019 N/mm²
- Adhérence par m² de surface de colle > 1900 N (> 190 kg)
- Après une heure l'adhérence a triplé :
- Adhérence interne (après 60 min > 0.0057 N/mm²)
- Adhérence par m² de surface de colle > 5700 N (> 570 kg)

Après polymérisation

MS HIGH TACK A+ polymérise sous l'influence de l'humidité jusqu'à formation d'un joint de colle élastique et très résistant. La résistance à la traction maximale est de >3,2 N/mm² (ISO-37), la résistance au cisaillement est de 3-5 N/mm², celle-ci est fonction de la configuration des joints. Voir le chapitre « Caractéristiques techniques ».

Quantité de colle

MS HIGH TACK A+ est appliqué en forme de cordons ou par points. Un cordon triangulaire de 9 mm de base et 9 mm de haut (± 40 mm² de section) donne une largeur de colle de l'ordre de 13 mm et une épaisseur de 3 mm sur des matériaux lisses. Sur des supports irréguliers une épaisseur minimale de 3 mm de colle donnera une largeur de colle de ± 10 mm. Avec une épaisseur de colle de 1,5 mm les largeurs seront respectivement de 26 et ± 20 mm. Appliquer des cordons de façon parallèle (ainsi l'humidité de l'air entre les cordons peut circuler et polymériser la colle). En extrudant un cordon triangulaire standard de 9 mm de base et de hauteur et après pressage des épaisseurs de colle de 1,5 et 3 mm, le ratio ci-dessous entre la distance du cordon et le poids des éléments peut être déterminé. Ceci est le cas pour des surfaces de colle planes. Il est recommandé de faire des tests au préalable. Pour coller de grands panneaux de murs ou de façades, tenir compte de la force de pelage (courbure des panneaux) qui peut s'exercer.

L'adhérence immédiate après application

L'intervalle d'axe en axe immédiat (par m²) après 60 min (par m²)

Épaisseur de colle 1.5 mm (sur des supports humides - largeur après pressage ± 26 mm.)

Intervalle	% de colle par m2	Immédiat		Après 60 minutes	
10cm	(surface de colle 26%)	470 N	47,0 kg	1410 N	141,0 kg
20cm	(surface de colle 13%)	240 N	24,0 kg	720 N	72,0 kg
30cm	(surface de colle 9%)	166 N	16,6 kg	500 N	50,0 kg
40cm	(surface de colle 6,5%)	120 N	12,0 kg	360 N	36,0 kg

Faites attention en déterminant les cordons que :

- la valeur des forces cohésives interne des éléments à coller ne soit pas dépassée (par exemple des dalles de plafonds à base de laine minérale). En cas d'emploi de tels matériaux, il est conseillé d'appliquer une surface de colle la plus grande possible.
- les cordons de colle soient régulièrement espacés sur l'élément à coller.

Caractéristiques techniques :

- Matières premières : MS Polymère
- Système de durcissement : par absorption d'humidité
- Vitesse de polymérisation : 2,5 à 3 mm par 24h (à T 23°C et 50% H.R.)
- Nombre de composants : 1
- Formation de peau : +/-15 min (à T 23°C et 50% H.R.)
- Poids spécifique : $\pm 1,60$ g/ml (ISO-1183)

- Shore A : 60 (+/- 5) (ISO-868)
- Mouvement maxi du joint admissible : 25%
- Tension 100% élasticité : 1,500 N/mm² (ISO-8339- 40)
- Résistance à la traction : 1,7 N/mm² (ISO-8339-40)
- Allongement à la rupture : $\pm 180\%$ (ISO-8339-40)
- Résistance au cisaillement : 3,132 N/mm² (DIN 53283)
- Teneur en solvants : 0%
- Teneur en isocyanates : 0%
- Teneur en matières sèches : $\pm 100\%$
- Température de mise en oeuvre : ne pas travailler en dessous de +5°C
- Résistance thermique : -40°C à +90°C (120C° 1 heure)
- Très bonne résistance à l'humidité et aux U.V.
- Insensible au gel
- Non corrosif

Conditionnement et coloris

25 cartouches de 290 ml par carton

Coloris standards : Blanc et Noir (autres teintes sur demande).

Stockage :

Au frais et au sec en emballage d'origine fermé à l'abri du gel. Utilisation limitée de l'emballage entamé.

12 mois dans l'emballage d'origine fermé avec une température entre +5°C et +25°C.

Sécurité :

Veuillez consulter la fiche de données de sécurité. Mise à jour / édition : 02.2012



Adheko SARL
592 rue de la liberté – BP30
01480 JASSANS RIOTTIER
France
Tel : 04.74.09.82.35
Fax : 04.74.60.81.17
Email : courrier@adheko.com

Notes à l'utilisateur : Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.