

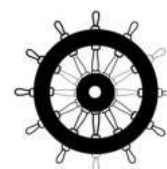
Körapur 666



KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH

Colle réactive spécialement adaptée au collage de métaux avec une bonne adhérence sur l'aluminium, le bois, le PVC rigide et le GRP.

- Adaptée au collage des renforts d'angles et profilés en aluminium dans le montage des cadres de fenêtre
- Pour l'assemblage des parois, plancher et toit des véhicules utilitaires
- Convient à la fabrication de panneaux sandwich présentant une âme centrale en mousse rigide du type PUR, PVC ou PS
- Pour le montage et l'assemblage de véhicules, containers, bateaux et navires
- Bonne résistance à l'humidité et aux conditions climatiques
- Rigide mais non cassant
- Homologué selon l'Organisation Maritime International



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Polyuréthane bi-composants, sans solvant		
Durcisseur	Köracur TH 650		
Couleur	Beige		
Densité			DIN 53 479
- Résine	≈ 1,7	g/cm ³	
- Durcisseur	≈ 1,2	g/cm ³	
- Mélange	≈ 1,6	g/cm ³	
Viscosité			Brookfield RVT
- Résine	≈ Thixotrope	mPa·s	
- Durcisseur	≈ 200	mPa·s	
- Mélange	≈ 50.000	mPa·s	
Rapport de mélange			
- Résine : Durcisseur	6 : 1	En poids	DIN 53 479
- Résine : Durcisseur	4,5 : 1	En volume	
Pot-life	≈ 90/60/45/30/25/20/18/8/5/3	min	Kö-Norm 52 102 à 23°C Par ajout de Köracur PU on peut ajuster le pot-life
Dureté Shore D	≈ 55	unités	DIN 53 505
Traction/Cisaillement	≈ 17	MPa	DIN EN 1465 / 23°C
	≈ 4	MPa	DIN EN 1465 / 80°C

Agence en France

KÖMMERLING CHIMIE Sàrl

7, Rue des Corroyeurs 67200 STRASBOURG

Tél +33 (0)388 288 359 - Fax +33 (0)388 282 223

Courriel : info.france@koemmerling.com

Internet : www.koe-chemie.com

MISE EN OEUVRE**Température de travail**

15°C à 25°C

Préparation des surfaces et de la colle

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussières et de tout corps gras. Stocker les matériaux à travailler dans des locaux secs et chauffés.

Les métaux nécessitent généralement un traitement préalable voir un ponçage. Dans tous les cas, l'adhésion sur les supports est à déterminer par des essais préliminaires.

Si besoin, consultez nos services techniques pour vous conseiller le meilleur mode opératoire en fonction des matériaux à assembler.

Mélanger mécaniquement (environ 400 t/min) et soigneusement, dans les proportions indiquées, les composants A et B pour obtenir un mélange parfaitement homogène (couleur uniforme). Ne mélanger que la quantité pouvant être utilisée dans la limite du pot-life. On peut également utiliser une machine doseuse/mélangeuse à cet effet.

Collage

Le mélange de la colle ainsi réalisé est déposé à l'aide d'une spatule crantée sur le support en quantité suffisante pour assurer un bon transfert sur le contre-matériau dont l'affichage doit se faire de suite. Il est impératif de veiller à avoir une bonne mouillabilité des supports et d'éviter toute inclusion d'air lors de l'affichage.

Maintenir impérativement une pression de contact suffisante pendant le temps de prise. Idéalement on utilisera un gerbage ou mieux une fixation mécanique.

Temps de manipulation des pièces collées	
Körapur 666/90	après 12 – 16 heures
Körapur 666/60	après 10 – 12 heures
Körapur 666/45	après 6 – 8 heures
Körapur 666/30	après 4 – 6 heures
Körapur 666/25	après 3,5 – 5 heures
Körapur 666/20	après 3 – 4 heures
Körapur 666/18	après 2 – 3 heures
Körapur 666/08	après 1 heure
Körapur 666/05	après 0,5 – 1 heure
Körapur 666/03	après 20 – 40 minutes

La polymérisation définitive est atteinte selon le pot-life entre 10 et 36 heures après l'application. Des températures plus élevées accélèrent le temps de prise, des températures plus basses retardent le temps de prise.

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE**Körasolv PU**

Nettoyer le matériel d'application et les tâches immédiatement après utilisation.

Le produit polymérisé ne peut être enlevé que mécaniquement.

SECURITE

Eviter le contact direct avec le produit non polymérisé. Le port de gants et de lunettes de protection est conseillé.

Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, veuillez respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Pour de plus amples renseignements, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES**Matériel d'application**

Spatule crantée, Machine doseuse/mélangeuse

Stockage

Ne pas stocker plus de 12 mois dans l'emballage d'origine non ouvert, ni à une température inférieure à 10°C pendant un temps trop long.

Certification IMO

Cette colle permet l'obtention d'une certification selon l'Organisme Maritime International pour une consommation allant jusqu'à 350 g/m².

CONDITIONNEMENT

Pot-life du produit	Cartouche de 350 g(*)	Garniture de 1 kg	Seau de 3kg	Seau de 6 kg	Seau de 30 kg	Tonnelet de 90 kg	Fût de 300 kg
Körapur 666/90	X	X	X	X	X		X
Körapur 666/60				X	X		X
Körapur 666/45							X
Körapur 666/30	X						X
Körapur 666/25							X
Körapur 666/20				X			X
Körapur 666/18							X
Körapur 666/08						X	X
Körapur 666/05					X		X
Körapur 666/03							X

(*) Accessoires de mélange séparés (Set de 12)

Consulter la Fiche de Données de Sécurité pour toutes informations relatives à la sécurité d'emploi, de manipulation et de mise en oeuvre

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. Une garantie concernant notre niveau de qualité constant et élevé ne pourra être prise en compte que dans le cadre de nos conditions de vente. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.