

KNAPP®-KLEBER PM+

Colle PUR à 1 composant

Fiche Technique

Mise à jour: 08/2018

Page 1

Exemples d'utilisation

- | Application universelle
- | Encollage des raccords d'angle pour fenêtres en alu et portes
- | Construction de fenêtres et de portes
- | Construction d'escaliers et travaux de construction
- | Avec beaucoup d'encollages de montage
- | Divers domaines industriels

Caractéristiques spéciales

- | Joint de collage viscoélastique
- | Sans solvant
- | Thixotrope, ne goutte pas
- | Formation de bulles mousseuses lors du processus de prise !
- | Étanchéité des joints
- | Durcissement rapide et homogène
- | Bonnes caractéristiques adhésives sur divers types de bois et de matériaux de construction, céramiques, métaux, duroplastiques et thermoplastiques si les surfaces ont été prétraitées correctement
- | En cas de poses collés, elle satisfait aux exigences de la classe de résistance D4 conformément à la norme DIN EN 204
- | Peut être peint avec différents systèmes de peinture
- | Polissable après durcissement

Certificats / Rapports d'essai

ift Rosenheim

Essais sous différentes températures et conditions de stockage de la résistance à la traction de coins de fenêtres en aluminium collés.

Rapport d'essai N° : 50933381 du 25.04.2007

Classe d'émission, norme française VOC A+

Données techniques

Base	Polyuréthane à 1 composant réticulant avec l'humidité
Couleur	
À l'état durci	Blanc
Viscosité	
à +20 °C	Viscosité moyenne - consistance pâteuse
Densité	
conforme avec EN 542 à +20 °C	Env. 1,52 g/cm ³



KNAPP®-KLEBER PM+

Colle PUR à 1 composant

Fiche Technique

Mise à jour: 08/2018

Page 2

Temps de formation de peau – sec

avec +20 °C, humidité rel. 50 %

Quantité appliquée 500 µm-PE/PVC env. 7 min

Temps de formation de la peau – humide

à +20 °C, humecté à évaporation d'eau

Quantité appliquée 500 µm - PE/PVC Env. 4 min

Résistance fonctionnelle

selon l'application à une température de +20 °C env. 20 min

Vitesse de durcissement

à +20 °C, HR 50 %

env. 2,5 mm en 24 h

Jusqu'à l'aboutissement du durcissement final 7 j

Quantité à appliquer

en fonction du matériau de substrat

Env. 150-200 g/m²

Température minimale d'utilisation

à partir de +7 °C

Instructions d'utilisation

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en y appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfinés (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

Lors de l'utilisation de cartouches alu de 1 000 ml, la pression de travail maximum est de 4 bar.

La colle est appliquée en forme de chenille sur une des surfaces à coller.

Pour le collage de matériaux non absorbants (humidité du matériau < 8 %), il convient de "vaporer" la colle diluée à l'eau afin de garantir le durcissement complet.

Assembler les pièces avant la formation de la peau.

Assembler les pièces et les fixer/serrer jusqu'à ce que la résistance fonctionnelle soit atteinte.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

Ne procéder à l'application de peintures qu'après le séchage complet de la colle. Dans le cas contraire, des bulles peuvent se former dans la couche de peinture.

En cas d'épaisseurs de couche de colle >2,5 mm, les temps de prise, de pression et de durcissement sont sensiblement plus longs. Éviter impérativement d'appliquer des couches de colle ≥5 mm.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

KNAPP®-KLEBER PM+

Colle PUR à 1 composant

Fiche Technique

Mise à jour: 08/2018

Page 3

Collages d'aluminium, cuivre, laiton: seulement sur des surfaces pré-traitées chimiquement ou vernies ; il n'est pas possible de coller ces matières de manière durable si les surfaces à coller n'ont pas été correctement pré-traitées.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir pré-traiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Après le collage de métaux et de matériaux absorbants (p. ex. bois, matériaux de construction, etc.), il est possible que l'humidité absorbée par ce matériau passe lentement à travers le joint de collage jusqu'à la surface métallique et provoque la corrosion du métal. C'est pourquoi il est nécessaire de protéger la surface de collage métallique en appliquant un produit anticorrosion adapté, p. ex. une couche de peinture ou un revêtement en poudre !

En cas de conditions d'humidité permanente prévisibles, il convient d'étanchéifier/protéger les joints/surfaces de collage à l'aide de "pâtes d'étanchéité" appropriées !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans pré-traitement (p. ex. procédé au plasma).

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

Encollage de mélèzes : Pour un encollage à l'extérieur de mélèzes il n'est en principe pas possible d'utiliser des colles PUR à 1 composant. Les éléments chimiques "Arabicum Galactan" contenus dans ou se formant dans cette variété de bois détruisent/affaiblissent la résistance d'adhésion de manière importante ! Les colles PVAc- et EPOXI n'ont pas de problèmes connus.

Pour le collage de bois massif, il est recommandé d'appliquer la colle sur les deux surfaces de collage. La pression appliquée doit être $>1 \text{ N/mm}^2$.

Pour le collage de bois massif à l'extérieur, afin d'assurer un assemblage optimal et durable, il convient de procéder aux essais appropriés en fonction du type de bois, de l'intensité des agents atmosphériques, de la protection des surfaces ainsi que de la géométrie des joints de colle.

La masse endurcie change de couleur sous l'effet des radiations UV mais elle ne change pas ses caractéristiques d'adhérence !

Attention : la viscosité des colles PUR à 1 composant est deux fois plus élevée à $+15^\circ\text{C}$ qu'à $+25^\circ\text{C}$.

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiment ainsi que le temps de pression et le temps de finition ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais adaptés car ils peuvent être fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de produit appliqué, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression, etc. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

KNAPP®-KLEBER PM+

Colle PUR à 1 composant

Fiche Technique

Mise à jour: 08/2018

Page 4

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !

Nettoyage

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO CL-300.150.

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver dans l'emballage d'origine fermé, au sec, à des températures comprises entre +15 °C et +25 °C et hors de la lumière directe du soleil.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé. 15 mois

Au cours du stockage, le taux de viscosité augmente.

Emballage

Cartouche euro PE de 310 ml, poids net : 470 g

Sachet tubulaire Alu/PP de 600 ml, poids net : 910 g

Cartouches alu tandem de 1 000 ml, poids net : 1 500 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.