

Metal Weld

Base:	méthacrylate de méthyle bicomposant
Masse volumique/Densité:	± 970 kg/m ³
Consistance:	pâteuse
Dureté:	75 (Shore D)
Résistance à la traction:	± 34 N/mm ²
Allongement à la rupture:	5.5%
Résistance à la température:	-40 °C à +120 °C
Résistance aux UV:	bonne
Résistance à l'eau:	excellente
Résistance aux solvants:	moyenne
Résistance au fluage (stabilité):	moyenne à bonne
Rétrécissement:	< 4 % après séchage à coeur
Conditions d'application:	+5 °C à +35 °C
Type de surface:	acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium, gelcoats, ABS, polyester, PVC, styrène, carbone, magnésium, revêtements
Préparation de la surface:	la surface doit être propre, sèche et dégraissée. Nettoyer la surface avec Innotec Multisol. Innotec Metal Weld peut s'utiliser sans application préalable d'un primaire.
	Attention: Il est recommandé de poncer les pièces à coller avec des abrasifs non oxydants.
Méthode d'application:	s'assurer d'avoir à portée de la main tous les outils nécessaires pendant le collage. Visser l'embout mélangeur sur la cartouche double. A la première utilisation d'une nouvelle cartouche, il faut toujours faire sortir les 2 premiers centimètres sans les utiliser, afin de garantir une proportion de mélange optimale du produit. Appliquer un cordon de Metal Weld sur les pièces à coller, puis étaler le produit en couche mince et uniforme à l'aide d'une spatule en plastique. Assembler les pièces à coller et les serrer et fixer en position au moyen de serre-joints. Enlever éventuellement la colle excédentaire à l'aide d'une spatule. Temps de serrage recommandé: 2 heures au minimum (à +20°C). Après l'enlèvement des serre-joints, la réparation peut être terminée. Après emploi, il faut enlever l'embout mélangeur et refermer la cartouche en remettant le bouchon dans sa position d'origine!
Temps de repositionnement:	8 à 10 minutes (à +20 °C)
Sec au toucher:	25 minutes
Temps de séchage:	la résistance finale est atteinte après environ 24 heures
Couche minimale conseillée:	0.25 à 0.5 mm

Metal Weld

Peinture:	après \pm 4 heures, avec à peu près tous les systèmes de primaire et peinture modernes. Innotec Metal Weld doit toujours être dégraissé avec Innotec Multisol et, de préférence, également être poncé légèrement (à cause de la grande variété de systèmes de peinture, il est recommandable de faire d'abord un essai).
Nettoyage du matériel:	avec Innotec Multisol
Nettoyage des mains:	avec Techno Cleaners, Techno Nettoyant pour les mains et de l'eau
Conservation:	1 an dans l'emballage d'origine fermé
Conditions de stockage:	à conserver au frais et au sec
Type de batchcode:	F
Particularités:	les plastiques à 'basse énergie' telles que le thermoplastique et les polyoléfinés ne peuvent pas être collés.
Code EAN:	5400563028599 blanc 5400563028575 noir