

Mode d'emploi VitroBond 767

Introduction

Lors du traitement des produits à deux composants, la préparation et la manipulation correctes des cartouches sont déterminantes pour un mélange de qualité parfaite et le durcissement ultérieur du matériau. Ce mode d'emploi, en s'appuyant sur la fiche technique, a pour but d'aider à réaliser des joints de colle de haute qualité.

Préparation des cartouches coaxiales

Matériel nécessaire



GYSO-VitroBond 767



GYSO-Pistolet pneumatique P490 DP2X



GYSO-Buse-mélangeur
GYSO-Buse standard pour cartouche
GYSO-Buse plate 20 x 2 mm

Préparation de la cartouche coaxiale

Insérer la cartouche encore fermée dans le pistolet pneumatique, dévisser le bouchon gris et enlever le capuchon vert.



Sans fixer la buse-mélangeur, presser la détente du pistolet jusqu'à ce que le matériau sorte des deux compartiments (composants A et B). Cela permet de s'assurer que le matériau peut bien s'écouler des deux compartiments.



Essuyer l'excédent de matériau, mettre la buse-mélangeur en place et revisser le bouchon gris. Pour cela, il n'est pas nécessaire de retirer la cartouche du pistolet pneumatique.



Si nécessaire, une autre buse standard ou, dans le cas d'une petite section du joint, on peut visser une buse plate sur la buse-mélangeur. Toute la gamme de buses pour cartouches à gros filetage de l'assortiment GYSO s'adapte sur la buse-mélangeur. Remplir la buse-mélangeur avec la colle et vérifier le rapport de mélange.

Mode d'emploi VitroBond 767

Contrôle du rapport de mélange

En raison de la réticulation chimique de la colle, il faut s'assurer à chaque cartouche que le matériau qui sort de la cartouche comporte le bon rapport des composants A et B. Pour garantir cela, il est recommandé de procéder à un test après chaque changement de cartouche pour assurer la qualité.

Test du papillon



Lors du test du papillon, plier une feuille de papier blanc en deux et le déplier à nouveau. Sur le pli ainsi obtenu, appliquer une petite quantité de colle mélangée. Plier le papier et le presser fortement de manière à ce que la matière appliquée s'étale. En dépliant le papier, l'intérieur de la colle devient visible. Le mélange attendu doit avoir une structure uniforme. De légères rayures grisâtres dans le mélange sont tolérables.

Test de dureté Shore-A

La qualité de la colle durcie peut être évaluée en déterminant la dureté du matériau en Shore A selon la norme DIN 53505.



Pour cela, remplir de colle un couvercle en plastique ou en métal d'un diamètre intérieur d'au moins 20 mm et d'une profondeur d'au moins 6 mm de manière à ce qu'un peu de colle dépasse du couvercle.



Lisser la colle qui dépasse en une seule fois à l'aide d'une spatule et la presser complètement dans le couvercle.



Tester la dureté Shore A avec un appareil de mesure Shore certifié. La dureté Shore A indiquée doit correspondre aux spécifications de la fiche technique sur les temps de durcissement respectifs. Selon la température et le taux d'humidité, le temps de durcissement peut varier légèrement.

Mode d'emploi VitroBond 767

Test d'adhérence sur support (test de pelage)

Pour de nombreux matériaux et supports, on sait si l'adhésion de la colle est possible ou non. Le test de pelage est utilisé pour vérifier l'adhésion de la colle au support. Ce n'est que si l'adhésion est garantie qu'un collage permanent peut être assuré.



L'échantillon de matériau à tester devrait avoir une taille d'environ 15 x 5 cm et être recouvert sur un tiers avec une bande de masquage. L'échantillon de matériau doit être prétraité conformément aux spécifications de la fiche technique.



Après le temps d'évaporation indiqué pour le primer ou le nettoyant, appliquer la colle en chenille de 10 x 10 mm en largeur et épaisseur sur toute la longueur de l'échantillon, y compris la bande de masquage.



En principe, toutes les colles et masses d'étanchéité testées selon les spécifications de la norme doivent durcir pendant 10 jours à 20 °C et 50 % d'humidité de l'air, qu'il s'agisse de systèmes à un ou deux composants. Toutefois, un premier contrôle d'adhérence peut être effectué après 24 heures de durcissement pour les systèmes à 2 composants. Pour cela, décoller la chenille de colle au niveau de la bande de masquage, la détacher légèrement de l'échantillon à l'aide d'un grattoir à lame, puis tirer la chenille à la main en formant un angle d'environ 90° avec l'échantillon de matériau.



Lorsque la colle est retirée, il est possible de voir si elle a formé une adhérence sur l'échantillon de matériau. Si la colle se déchire (rupture cohésive), l'adhésion au matériau est parfaite.

Remarques

Ce produit n'est destiné qu'à des utilisateurs expérimentés. Ces informations correspondent au stade actuel de la technique et doivent uniquement conseiller. Leur contenu est sans valeur juridique, et une prestation de garantie n'existe pas en cas d'application. Seule est valable, en tous les cas, la dernière édition de cette fiche technique.

La responsabilité de l'application et de l'observation des recommandations y relatives incombe exclusivement à l'utilisateur. En raison de la diversité des matériaux et des méthodes de travail, il faut procéder à ses propres essais avant l'utilisation. Conditionnées par l'avancée technologique et le perfectionnement technique, des modifications du produit peuvent survenir.