



FICHE TECHNIQUE

Date : novembre 06

Information N° 1

XPU 18268 F

COLLE POLYURETHANE MONOCOMPOSANTE certifiée CTBA PC/FS/MP/68.04.513

DESCRIPTION :

Aspect	Liquide Jaune
Viscosité BROOKFIELD – 20t/mn à 23°C	5000 mPas environ
Densité à 23 °C	1,1 environ

APPLICATIONS :

La XPU 18268 F est un adhésif synthétique à applications multiples, dont l'utilisation est conseillée pour tous les collages devant présenter des performances mécaniques élevées, une parfaite tenue aux intempéries, à l'immersion prolongée dans l'eau froide, à la chaleur, ainsi qu'à de nombreux agents chimiques : solvants, acides et bases faibles :

- Assemblages de menuiseries extérieures
- Panneautage
- Aboutage

CONDITIONS D'UTILISATION :

Conditions de travail :

Température ambiante (ateliers; bois; mélange collant)	15 à 30 °C
Humidité des bois	10 à 15 %

Encollage :

Grammage simple face	200 à 300 g/m ²
----------------------	----------------------------

Temps d'assemblage maximum à 20°C :

Assemblage total (ouvert + fermé)	45 min
-----------------------------------	--------

Temps de serrage minimal à 20 °C :

Lamellation	1 h
Aboutages	30 min

Pression de serrage :

Bois/bois	5 à 10 bar
-----------	------------

Temps de stabilisation minimal avant essai :

Test de résistance mécanique	24 h
Test de vieillissement accéléré	2 semaines

Solvant de nettoyage :

	Nettoyant PU
--	--------------

STOCKAGE :

XPU 18268 F : 4 mois en emballages d'origine, fermés dans des locaux entre 10 et 25 °C

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES DE MISE EN ŒUVRE

La présente fiche technique ne dispense en aucun cas de la réalisation d'essais préalables pour toute utilisation industrielle. En outre, les préconisations de mise en œuvre sont à respecter impérativement. Consulter nos fiches de données de sécurité pour les précautions d'emploi.



FICHE TECHNIQUE

Date : novembre 06

Information N° 1

XPU 18268 F

COLLE POLYURETHANE MONOCOMPOSANTE certifiée CTBA PC/FS/MP/68.04.513

DESCRIPTION :

Aspect	Liquide Jaune
Viscosité BROOKFIELD – 20t/mn à 23°C	5000 mPas environ
Densité à 23 °C	1,1 environ

APPLICATIONS :

La XPU 18268 F est un adhésif synthétique à applications multiples, dont l'utilisation est conseillée pour tous les collages devant présenter des performances mécaniques élevées, une parfaite tenue aux intempéries, à l'immersion prolongée dans l'eau froide, à la chaleur, ainsi qu'à de nombreux agents chimiques : solvants, acides et bases faibles :

- Assemblages de menuiseries extérieures
- Panneautage
- Aboutage

CONDITIONS D'UTILISATION :

Conditions de travail :

Température ambiante (ateliers; bois; mélange collant)	15 à 30 °C
Humidité des bois	10 à 15 %

Encollage :

Grammage simple face	200 à 300 g/m ²
----------------------	----------------------------

Temps d'assemblage maximum à 20°C :

Assemblage total (ouvert + fermé)	45 min
-----------------------------------	--------

Temps de serrage minimal à 20 °C :

Lamellation	1 h
Aboutages	30 min

Pression de serrage :

Bois/bois	5 à 10 bar
-----------	------------

Temps de stabilisation minimal avant essai :

Test de résistance mécanique	24 h
Test de vieillissement accéléré	2 semaines

Solvant de nettoyage :

	Nettoyant PU
--	--------------

STOCKAGE :

XPU 18268 F : 4 mois en emballages d'origine, fermés dans des locaux entre 10 et 25 °C

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES DE MISE EN ŒUVRE

La présente fiche technique ne dispense en aucun cas de la réalisation d'essais préalables pour toute utilisation industrielle. En outre, les préconisations de mise en œuvre sont à respecter impérativement. Consulter nos fiches de données de sécurité pour les précautions d'emploi.



TEMPERATURE D'ENCOLLAGE :	15 à 30 °C
Minimale	15 °C
Maximale	30 °C

La température d'encollage est celle des ateliers et des matériaux. Pour les bois durs, cette température ne doit pas être inférieure à 20°C.

HUMIDITE DES BOIS	8 à 15 %
Minimale	8 %
Maximale	15 %

Les meilleurs résultats sont obtenus avec des bois dont le taux d'humidité est de 12% environ. Le taux d'humidité des deux surfaces à assembler ne doit pas différer de plus de 4%, sinon il y a risque de déformation ultérieure.

PREPARATION DES SURFACES A COLLER:

Les bois ou autre matériaux à coller doivent avoir une surface propre, plane, pour obtenir des joints minces et réguliers. La XPU 18268 F ne permet pas la réalisation de joints épais. Les joints ne doivent pas dépasser 0,3 mm d'épaisseur. En règle générale, le rabotage des bois doit avoir lieu juste avant l'encollage, l'intervalle de temps entre ces deux opérations ne devant jamais excéder 24 heures. Pour certains bois durs, peu poreux, un ponçage facilite le mouillage, ce qui améliore l'adhérence.

STABILISATION DES BOIS AVANT COLLAGE :

Les bois, ou autre matériaux à coller doivent être conditionnés à une température de 20 +/- 2 °C et à une humidité relative de 60 +/- 10% pendant plusieurs jours ou au minimum 24 heures. Cette stabilisation est d'autant plus importante qu'il s'agit de collages de matériaux hétérogènes.

ENCOLLAGE :

L'application de l'adhésif XPU 18268 F peut s'effectuer, soit par encolleuses industrielles, soit par encolleuses manuelles.

GRAMMAGE :

Il varie suivant l'état des surfaces

Encollage simple face	200 à 300 g /m2
Encollage double face	150 à 250 g/m2/face

En pratique, la quantité de colle appliquée est jugée suffisante lorsque l'on observe au moment du serrage la formation de gouttes ou d'un flet continu sur tout le périmètre du joint de colle. (on dit que la colle « perle »)

TEMPS D'ASSEMBLAGE OUVERT :

Temps séparant l'encollage des bois de leur mise en contact. Sauf cas particulier, ce temps doit être court : 5 min en moyenne mais, en aucun cas, il ne doit dépasser 20 min, à 20°C. Une température plus élevée réduit le temps ouvert.

TEMPS D'ASSEMBLAGE FERME :

Temps séparant la mise en contact des bois de leur serrage. Il doit être au maximum de 45 min, pour une température de 20°C et un temps d'assemblage ouvert court (inférieur à 2 min). Si la température est plus élevée, ou le temps d'assemblage ouvert plus long, le temps fermé maximum doit être réduit.

PRESSAGE :

Etant donné que le XPU 18268 F donne des résistances plus élevées il ne faut utiliser que la pression nécessaire à un contact suffisant des deux surfaces à assembler. La pression optimale varie de 5 à 10 bar, selon la densité et la planéité du bois.

TEMPS DE SERRAGE A FROID :

La durée de serrage est fonction de l'humidité du bois cependant il est recommandé de ne pas coller des bois ayant une siccité supérieure à 15%. Au delà de cette valeur il y a un risque de bullage du joint de ce collage qui altérerait fortement les performances mécaniques.

STABILISATION DES COLLAGES :

Si les bois doivent subir un traitement postérieur en autoclave avec des agents de protection, il est indispensable qu'ils aient été stockés au préalable pendant au moins 7 jours