

# FICHE TECHNIQUE AREMCO AREMCOBOND 526N

Version 6, 10/12

**Colle bi-composant non chargée**  
**Tenue jusqu'à 300°C**  
**Bas dégazage**

Colle bi-composant non chargée en rapport 1 : 1 pour des applications nécessitant une tenue mécanique forte. Ce produit existe en kit ou en cartouche bi-composant de 50ml. Il existe une version noire AREMCO-BOND 526N-BLACK, une version chargée alumine AREMCO-BOND 526N-ALOX, une version noire chargée alumine AREMCO-BOND 526N-ALOX-BL.

## Caractéristiques

### Avant cuisson

Nombre de composants	2
Rapport de mélange	1 :1 (résine/durcisseur)
Viscosité	8500 cPs
Masse volumique	1.23 g/ml
Pot Life (à 25°C, 100g de mélange)	2h30
Cycle de cuisson	2h/95°C+2h/165°C
Autre cuisson possible	3-4h /150°C

### Après cuisson

Gamme de fonctionnement	-60°C/+300°C
CTE	33 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Résistance en traction (ASTM D1002-94)	2800 Psi
Résistance en flexion (ASTM D790)	18 000 Psi
Dureté	89 Shore D
Retrait (in/in) (mesuré sur un échantillon de 340g)	0.01
Conduction thermique	NA
Résistivité volumique	4 x10 <sup>14</sup> ohm.cm
Rigidité diélectrique	450 V/mil
Constante diélectrique (1KHz)	3.01
Facteur de dissipation	0.01
Résistance chimique	Bonne
Couleur	Ambre

## Dégazage (ASTM E-595)

%TML	%CVCM	Temps de cuisson	Température cuisson
0,49%	0	2h	93°C
		16h	204°C

% TML : total mass loss at 125°C

% CVCM : Collected Volatile Condensable Materials (CVCM) from Outgassing in a Vacuum Environment

%TML <1% +% CVCM<0,10% paramètres de bas dégazages pour le marché aéronautique.

## Mise en oeuvre :

Bien mélanger les deux parts du produit avant toute utilisation.

Prélever AREMCOBOND 526N-B (base, résine) puis AREMCOBOND 526N-A (activator, durcisseur) en ratio 1 : 1 en poids. Bien mélanger pour obtenir un produit homogène.

Toutes les surfaces à encoller doivent être débarrassées de traces éventuelles d'huile, de graisse, poussière, matériaux corrosifs, oxydes, peintures ou autres.

Abraser si possible et nettoyer toutes les surfaces à encoller pour un meilleur résultat.

Appliquer une ligne de colle d'épaisseur comprise entre 125 et 250µm.

Polymériser durant 2h à 95°C puis 2h à 165°C

Il est également possible de polymériser ce produit 3-4h à 150°C.



**Nota :**

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.