

# FICHE TECHNIQUE ASI

## MP54190GR

Version 2, 09/08

### Epoxy bi-composant

### Temps de travail long/ prise à température ambiante

### Couleur grise

Résine époxy/polyamide bi-composant de viscosité moyenne recommandée pour les applications de collage qui requièrent une grande résistance aux chocs et aux pelages.

Rapport de mélange 1 :1, parfaitement adapté à la dépose par équipement automatisé ou à l'aide d'un pistolet de dépose.

Offre un collage robuste et solide sur de nombreux matériaux comme les métaux, céramiques et de la plupart des plastiques. Présente une grande résistance aux chocs thermiques, à l'eau, à des environnements climatiques sévères, à l'oxygène, à l'ozone, à la plupart des produits pétroliers, aux acides, aux bases et produits chimiques. Excellentes propriétés mécaniques et électriques.

Prise à température ambiante avec un temps de travail long qui permet d'ajuster les assemblages.

#### Propriétés physiques de l'adhésif

*Toutes les données sont données à 25 °C sauf indication complémentaire*

Viscosité à 25°C Mélange : 60 000 cps  
Masse volumique Mélange 1.23  
Rapport de mélange Par poids : 1 :1

Pot Life à 25°C 20-40 min

Durée de vie 12 mois

Cycles de cuisson : 48h à 25°C  
ou 2h à 65°C

#### Propriétés physiques de l'adhésif polymérisé

Gamme de température -60 /+ 110°C  
Dureté 78 Shore D  
Coefficient de dilatation thermique 58 ppm/K  
Rigidité diélectrique 460 V/mil

#### Applications

Cette résine est recommandée pour les applications de collage nécessitant une grande tenue au pelage et aux chocs mécaniques comme par exemple la réparation d'extensomètre, l'étanchéité de joints dans les composants fibres optiques ou encore la réparation de circuits imprimés, le collage d'éléments métalliques dans les potentiomètres, le collage Verre/Aluminium, de Pyrex ,de fils en Lucite, d'embouts en caoutchouc sur tubes en acier, de métal sur fibre de verre, la réparation de stratifiés de plastique, l'étanchéité de mousse polyuréthane.

#### Conseil d'utilisation :

La prise fonctionnelle est rapide à température ambiante mais la polymérisation continue pendant au moins 24h-72h avant que le matériau ne présente sa résistance complète aux solvants et produits chimiques. Il est conseillé de ne pas faire varier la température et de ne pas toucher aux pièces durant le processus de polymérisation.

Pour une performance optimale, les surfaces doivent être propres et sans graisse et la colle doit être appliquée à température ambiante.

Le produit non polymérisé peut être nettoyé avec de l'acétone, du MEK, de l'éthanol ou de l'alcool isopropylique.

#### 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.