

Köratac VC 34 / VC 35



Colle spécialement destinée au collage de PVC rigide

- Pour un collage efficace et rapide de diverses pièces en PVC rigide (gouttières, profilés, chemin de câbles, pièces préformées, surfaces planes)
- Ne convient pas pour le collage de grande surface
- Convient pour le collage d'ASA et d'ABS (pièces injectées, surfaces planes, conduites)
- Bonne résistance au jaunissement
- Bonne résistance en température de -25°C à +70°C

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base	Résines synthétiques en dissolution dans des solvants organiques	
Couleur	Transparent / Incolore	
- Köratac VC 34	Blanc	
- Köratac VC 35	Thixotrope, facilement applicable au pinceau	
Consistance		
Densité	≈ 0,92 g/cm ³	DIN 53 479
Matière sèche	≈ 25 - 27 %	
Consommation	≈ 250 - 400 g/m ²	

MISE EN OEUVRE

Collage de conduites et tubes

Préparation des surfaces

Stocker les matériaux et travailler de préférence dans des locaux secs et chauffés pour éviter tous phénomènes de condensation.

Les tubes, coudes, etc. coupés droit, en biseau et sur mesure sont préalablement nettoyés avec notre **Körasolv CR** ou **Körasolv PU** en utilisant un papier crêpe propre (papier toilette neutre par exemple à renouveler pour chaque collage). Les surfaces ainsi nettoyées sont également séchées avec du papier crêpe propre.

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussières et de tout corps gras.

Collage

Marquer la zone de collage en assemblant les deux parties jusqu'à la butée de la partie femelle. Après avoir homogénéisé la colle, appliquer avec le pinceau la colle dans le sens de la longueur (axial) sur les deux faces à assembler, ne pas appliquer dans le sens de la rondeur (lors de l'utilisation en tube, appliquer un filet de colle suffisant sur l'ensemble de la périphérie puis répartir au pinceau comme décrit). Généralement on applique une fine couche sur la partie femelle et une couche plus épaisse sur la partie mâle tout en restant régulier.

Lorsque le jeu entre les deux parties est important (supérieur à 0,3 mm), appliquer deux couches sur la partie mâle.

MISE EN ŒUVRE (SUITE)

Collage (Suite)

Généralement on utilise pour des tuyaux présentant un Ø inférieur à 32 mm un pinceau rond (Ø 8 mm) et pour une tuyauterie plus grande un pinceau plat, soit 25 x 3 mm (Ø jusqu'à 63 mm) ou 50 x 5 mm (Ø plus important).

Assembler immédiatement après encollage, sans mouvement de rotation et en enfonçant jusqu'à la butée la partie mâle et femelle. Maintenir en position pendant le temps de prise initiale qui est de quelques secondes. Le surplus de colle est à enlever dans la foulée avec du papier crêpe. Du fait de la prise rapide de l'adhésif, l'assemblage doit obligatoirement être effectué dans la minute qui suit l'encollage. L'application d'une couche fine ou à des températures plus élevées réduit le temps ouvert de la colle. Une tension mécanique ne peut être appliquée qu'après 5 à 10 minutes (fonction de la température).

La prise définitive et donc une mise sous pression n'est cependant atteinte qu'après 24 heures.

Lors de l'application de la colle à des températures inférieures à +10°C, il faut respecter un temps d'attente pouvant être deux à trois fois plus important avant d'appliquer d'une tension.

Collage de surfaces planes, pièces (PVC rigide ou ABS)

Préparation des surfaces

Nettoyer les surfaces à encoller comme décrit ci-dessus. Les surfaces soumises à une exposition aux UV sont à nettoyer avec le **Köraclean R 100 C**.

Collage

Appliquer au moyen d'un pinceau, d'une spatule ou directement du tube en une couche régulière. Du fait de l'évaporation très rapide des solvants contenus dans la colle, l'affichage doit se faire immédiatement ou au plus tard dans la minute qui suit la dépose. Fixer et maintenir pendant 2 à 4 minutes. L'excédant est à enlever dans la foulée à l'aide de papier crêpe.

Pour des pièces de faible épaisseur appliquer la colle en simple face. Les éléments ainsi collés peuvent être soumis à une faible contrainte 4 heures après l'assemblage, la prise définitive n'étant atteinte qu'après 24 heures.

L'ABS étant un polymère pouvant présenter des compositions différentes selon son origine, nous préconisons pour son collage d'effectuer des essais préalables.

MISE EN ŒUVRE (SUITE)

Remarques :

Etant donné la vitesse d'évaporation importante des solvants du **Köratac VC 34 / VC 35**, il est vivement recommandé de refermer les emballages après utilisation dans le but d'éviter un épaississement trop important qui pourrait rendre la colle inutilisable.

Si une peau s'est formée en surface, la retirer. Si le produit présente une viscosité trop importante, ne plus l'utiliser.

La température idéale de travail est de 18°C à 25°C.

SOLVANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Nettoyage du matériel d'application comme un pinceau, utiliser notre **Körasolv CR** ou **Körasolv PU**

Sur des pièces métalliques, laisser sécher puis retirer le film.

SECURITE

Eviter le contact direct du produit et travailler dans des locaux bien ventilés ou mieux, prévoir une aspiration au poste de travail. Le port de gants, d'un masque et de lunettes de protection est conseillé.

Plus particulièrement, pour la protection de vos employés, veuillez respecter les directives concernant l'emploi de substances dangereuses ainsi que les mesures applicables en cas d'accident.

Pour de plus amples renseignements, veuillez lire attentivement la Fiche de Données de Sécurité que nous tenons à votre disposition sur simple demande écrite.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES

Stockage

Ne pas stocker plus de 12 mois à une température comprise entre +15°C et +25°C dans l'emballage d'origine non ouvert.

Ne pas exposer au soleil.

Durant le temps de stockage, la viscosité se modifie.

CONDITIONNEMENT

Sur demande

Consulter la Fiche de Données de Sécurité pour toutes informations relatives à la sécurité d'emploi, de manipulation et de mise en oeuvre

Notes à l'utilisateur : Toutes nos indications reposent sur de sérieuses études en laboratoire et sur notre longue expérience. Elles ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité, vu la diversité des matériaux rencontrés sur le marché et les divers procédés d'application qui ne dépendent pas de notre domaine d'influence. Nous vous conseillons vivement de déterminer par des essais, sur vos matériaux et selon votre application spécifique, si le produit répond aux exigences que vous êtes en droit de demander. Une garantie concernant notre niveau de qualité constant et élevé ne pourra être prise en compte que dans le cadre de nos conditions de vente. Par ailleurs nous vous renvoyons à nos conditions de vente, de livraison et de paiement. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions précédentes.