



HELMITIN
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

HELMIPRENE 4560

PULVÉRISATEUR D'ADHÉSIF DE CONTACT INFLAMMABLE PREMIUM À BASE DE POLYCHLOROPRÈNE

Description Du Produit

HELMIPRENE 4560 est un adhésif de contact inflammable premium à base de polychloroprène à séchage rapide hautement résistant à la chaleur et avec une excellente résistance à vert pour le postformage et le travail à plat. Un produit performant conçu pour une variété d'applications.

Avantages

- ✓ Excellentes liaisons de contact à température ambiante
- ✓ Excellente résistance à vert et hautement résistant à la chaleur pour les applications de postformage
- ✓ Séchage rapide avec un temps ouvert long
- ✓ Excellentes caractéristiques de pulvérisation et rupture par pulvérisation à chaud (49°C/120°F max) ou pulvérisation à froid
- ✓ Colle le HPL, les panneaux de particules, le contreplaqué, l'acier et de nombreux plastiques

Utilisations Suggérées

- Idéal pour coller les stratifiés plastiques décoratifs (HPL) aux panneaux de particules, MDF, contreplaqué, etc. pour la fabrication de comptoirs de cuisine et de salle de bain postformés, la fabrication d'armoires, les travaux de menuiseries, les accessoires de magasin, etc.
- HELMIPRENE 4560 peut également être utilisé pour stratifier la plupart des matériaux poreux et non poreux tels que la tôle, le contreplaqué, les cloisons sèches et les panneaux de particules sur de la mousse de polystyrène ou du bois ondulé, etc.
- **Ne Pas** laminer du cuivre et/ou un alliage de cuivre avec cet adhésif.
- **Ne Pas** utiliser avec des vinyles plastifiés non recouverts.
- **Remarque:** L'utilisation de contreplaqué comme matériau de base avec HPL peut annuler la garantie du fabricant HPL. Voir les spécifications du fabricant HPL.

Rencont Ou Dépasse

- **LEED Qualité des environnements intérieurs 4.4 ; Matériaux à faible émission : Adhésif pour bois composite et laminé.**
 - Aucun ajout d'urée-formaldéhyde.

Propriétés Physiques

Base:	Caoutchouc de Polychloroprène
Teneur en Matières Solides:	18.5 / - 1%
Viscosité:	180 – 220 cP
Gravité Spécifique:	0.80
Poids / Gal:	6.67 lb
Couverture / Gal:	310 pi ² @ 1.8 sèche de grammes/pi ² ; 155 pi ² liaison terminée
Temps Ouvert:	60 minutes
Couleur:	Naturelle (4545) Rouge (4545RD)
Polluant atmosphérique dangereux volatil :	0,78 lb/lb de solides
COV:	4,80 lb/gal (576 g/l); moins d'eau et exempt de solvants

Manipulation Et Entreposage

- Durée de conservation de 12 mois à compter de la date de fabrication.
- Tourner le stock pour utiliser d'abord le matériau le plus ancien.
- Stable au gel/dégel ; si refroidi en dessous de 5°C/41°F – bien agiter une fois à 22°C/72°F.
- Conserver entre 10°C/50°F et 32°C/90°F.
- Garder le contenant bien fermé et ne pas le stocker au sol.
- Éviter d'exposer les bidons à la lumière directe du soleil.
- **Ne pas** appliquer ou coller à des températures inférieures à 18°C/65°F.
- Utiliser à température ambiante, 18°C/65°F, ou plus. Pour de meilleurs résultats, utiliser au-dessus de 22°C/72°F.

Emballage

- Disponible en barils de 53 gallons américains et en seaux de 5 gallons américains

Pour Nettoyer

- Utiliser SOLVENT 665 ou HELMITIN CITRUS CLEANER.
- Ne jamais utiliser de diluant à peinture-laque pour diluer l'adhésif ou nettoyer l'équipement.

HELMITIN ADHESIVES

Sans Frais: 877.823.2624

inquiries@helmitin.com

helmitin.com

*VOIR LA SDS POUR LES INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES

DIRECTIVES D'APPLICATION

Emballage des matières

Laisser les matériaux de l'âme et de recouvrement s'acclimater ensemble à la même température et humidité pendant au moins 48 heures avant le collage. Les conditions optimales sont d'environ 22°C/72°F et l'humidité relative de 45 % à 55 %. Des mesures doivent être prises pour la circulation de l'air autour des composants.

Application de l'adhésif

- Assurez-vous que les séparateurs d'eau et d'huile du système de pulvérisation fonctionnent, soient vidangés régulièrement et se trouvent à au moins 25 pieds du compresseur d'air.
- L'adhésif doit être appliqué à un poids de revêtement de 1,8 à 2,2 grammes secs par pied carré pour obtenir une couverture de 80 % par pulvérisation manuelle, avec une couverture proche de 100 % autour des bords. Pour les applications par pulvérisation automatique, un minimum de 1,5 gramme sec par pied carré doit être appliqué. La pression d'atomisation au pistolet doit être de 80 à 100 psi, la pression du fluide doit être de 10 à 15 psi.
- Laisser l'adhésif sécher correctement avant de coller.
 - Pour vérifier la siccité, utilisez le dos de vos doigts et appuyez sur l'adhésif puis soulevez ; tout transfert d'adhésif ou toute légèreté indique qu'un temps de séchage plus long est nécessaire.
 - N'utilisez pas la paume de votre main pour vérifier la siccité, elle est souvent sale et peut laisser des résidus huileux qui interfèrent avec le collage.
 - Les zones épaisses sur l'adhésif peuvent former une peau à la surface de l'adhésif. Appuyez le dos de vos doigts dans l'adhésif et tournez pour déchirer la peau. Laissez plus de temps de séchage.
 - L'adhésif est prêt à être collé lorsqu'il est collant, mais qu'il n'y a pas de transfert ni de légèreté.
 - Le temps de séchage varie en fonction de la température ambiante, de l'humidité et du poids de la couche. Le temps de séchage peut être réduit en utilisant une circulation d'air, des fours de séchage, etc.
- Le collage peut être réalisé dès que la colle est sèche. Les liaisons faites à tout moment pendant le temps ouvert de 60 minutes seront aussi solides que celles faites immédiatement après le séchage.
- Appliquer deux couches de HELMIPRENE 4560 sur des matériaux poreux tels que le contreplaqué et les bordures. Laissez la première couche sécher (cela agira comme un scellant) puis appliquer la deuxième couche. Laissez la deuxième couche sécher complètement avant de coller. Ainsi l'adhésif ne pénétrera pas sous la surface du panneau et il y aura suffisamment d'adhésif sur la surface pour obtenir une liaison solide et permanente.
- Un aspect terne sur la surface adhésive sèche indique qu'une quantité insuffisante d'adhésif a été appliquée.
- Positionnez soigneusement les pièces car une liaison solide et irréversible se crée instantanément au contact.
- Appliquez une pression uniforme pour assurer une bonne fusion des surfaces adhésives. Un rouleau pinceur est la meilleure méthode pour appliquer une pression. Appliquez le maximum de pression possible sans endommager les substrats. La pression minimale recommandée est de 25 psi. Elle est facilement réalisée avec un rouleau en J de 3 pouces. LES MAILLETS EN CAOOUTCHOUC, BLOCS DE BOIS, ROULEAUX POUR PLANCHER, ETC. ne sont pas recommandés ; ils sont susceptibles de ne pas appliquer une pression suffisante pour obtenir une bonne fusion des surfaces adhésives.

Remarque:

- Un problème de séchage appelé «rougir» se produit souvent dans des conditions extrêmement humides. Un «rougir» se produit lorsque des solvants qui s'évaporent rapidement font chuter la température de la surface adhésive au-dessous du point de rosée. Une condensation se forme alors sur la surface de l'adhésif et agit comme une barrière pour un séchage ultérieur ; elle interfère également avec la fusion des deux surfaces collées et les empêche de se lier. Toute humidité doit être complètement évaporée avant le collage. Un mouvement d'air modéré (ventilateur d'atelier) est la meilleure méthode pour accélérer le séchage tout en réduisant ou en éliminant les problèmes de «rougir». Les liaisons peuvent être faites une fois que l'humidité et les solvants se sont complètement évaporés.
- Une liaison adhésive de contact défectueuse avec un aspect brillant à la surface de l'adhésif est une indication que le temps d'ouverture recommandé a été dépassé et / ou qu'une pression de stratification inadéquate a été appliquée pendant l'assemblage.
- Ne Pas dépasser le Temps Ouvert Recommandé! Appliquez une Pression de Plastification Suffisante!**
- Ne Pas** utiliser le cuivre et ses alliages pour transférer ou contenir un adhésif de contact.
- L'éclaircissage de l'adhésif n'est pas recommandé.

Garantie

Le Vendeur n'ayant aucun contrôle sur les méthodes d'application ou les conditions d'utilisation du produit, le produit n'est garanti que pour sa fabrication en matériaux de qualité commerciale standard et en conformité avec les spécifications publiées du Vendeur, le cas échéant. Toutes les recommandations pour l'utilisation du produit sont basées sur des tests ou des expériences jugés fiables et sont fournies sans indemnisation, et le Vendeur ne garantit pas l'applicabilité ou l'exactitude de ces informations ou l'adéquation de son produit dans une situation donnée. L'Acheteur doit faire ses propres tests pour déterminer l'adéquation du produit du Vendeur avec l'usage particulier de l'Acheteur et l'Acheteur assume tous les risques et la responsabilité de l'utilisation du produit du Vendeur.