



HELMITIN
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

HELMISTIK NF 1695

VAPORISATEUR D'ADHÉSIF DE CONTACT HAUTE PERFORMANCE CONFORME À LA LEED ET À L'OTC

Description Du Produit

HELMISTIK NF 1695 est la version non-inflammable de notre système de pulvérisation HELMISTIK 1685 conforme à la LEED. HELMISTIK NF 1695 maîtrise parfaitement le profil du jet et est conçu pour coller le HPL et d'autres revêtements décoratifs sur des matériaux de base courants (panneaux de particules, MDF, OSB, etc.).

Avantages

- ✓ Système de bidon non-inflammable
- ✓ Conforme à la LEED (Q.E.I. 4.1 & 4.4)
- ✓ Entièrement réglable, jet uniforme de 1" à 8"
- ✓ Forte pégiosité
- ✓ Excellentes liaisons de contact à température ambiante
- ✓ Excellente résistance à vert et hautement résistant à la chaleur
- ✓ Séchage rapide avec un long temps ouvert

Utilisations Suggérées

- Stratification de HPL sur des panneaux de particules et/ou des matériaux d'âme en MDF pour l'agencement de magasins, des travaux de menuiseries, des armoires, des surfaces de travail, des panneaux décoratifs et des produits similaires.
- Stratification d'une large gamme de matériaux poreux et non poreux entre eux, y compris, mais sans s'y limiter : HPL, mélamine, placage de bois, revêtements décoratifs en métal, revêtements décoratifs en plastique, mousse, tissu, certains caoutchoucs, certains plastiques.
- **Ne pas** utiliser avec des vinyles plastifiés sans support.
- **Remarque** : l'utilisation de contreplaqué comme matériau de base avec HPL peut annuler la garantie du fabricant HPL.

Rencont Ou Dépasse

- **Certification LEED 4.1 pour la qualité de l'environnement intérieur ; Matériaux à faible émission : Adhésifs et mastics**
 - Teneur en COV inférieure aux limites imposées par la réglementation SCAQMD 1168 (80 g/l, moins d'eau et exempt de solvants)
- **Certification LEED pour la qualité de l'environnement intérieur 4.4; Matériaux à faible émission : adhésifs composites pour bois et stratifiés**
 - Sans urée formaldéhyde ajoutée.
- **Règles OTC pour :**
 - Adhésifs et mastics – Adhésif de contact

Propriétés Physiques

Base:	Caoutchouc Synthétique
Couverture :	Bidon de 35 lb - 1000 à 1250 pi ² Bidon de 165 lb - 4900 à 5900 pi ² Bidon de 330 lb - 9700 à 11700 pi ²
Temps ouvert :	60 minutes
Couleur :	Ambre (1695) Vert (1695GR)
Polluant atmosphérique dangereux volatil :	3,23 lb/lb de solides
COV :	0,05 lb/gal (6g/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 le matériau le plus ancien en premier.
- 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.
- Utiliser à température ambiante, 18°C/65°F ou plus. Pour de meilleurs résultats, utiliser au-dessus de 21°C/72°F.
- **Ne pas** appliquer ou coller à des températures inférieures à 18°C/65°F.

Emballage

- Bidons de 35 lb, 165 lb et 330 lb

Pour Nettoyer

- Utilisez SOLVÉNT 665 ou CITRUS CLEANER de HELMITIN

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.

Configuration du bidon

1. Fixez et serrez solidement chaque extrémité du tuyau d'alimentation en adhésif au raccord correspondant sur le pistolet pulvérisateur et le bidon. Tournez l'écrou de réglage de la gâchette en position fermée pour éviter toute décharge accidentelle d'adhésif.
2. Vérifiez l'étanchéité des raccords. Positionnez et serrez la buse de pulvérisation sur le pistolet de pulvérisation. De l'adhésif de plombier est recommandée pour assurer une étanchéité parfaite. Ouvrez lentement la vanne du bidon pour démarrer la circulation de l'adhésif et vérifier l'absence de fuite. Une ouverture partielle est recommandée dans un premier temps. S'il n'y a pas de fuites, ouvrez complètement la valve du bidon.
3. Tournez l'écrou de réglage de la gâchette sur le pistolet de pulvérisation de 3 à 6 fois dans le sens antihoraire pour permettre à l'adhésif de s'écouler lorsque la gâchette est enfoncée. Déchargez le pistolet de pulvérisation et ajustez la forme du jet pour obtenir une pulvérisation constante de la largeur souhaitée.

Application de l'adhésif

1. Les substrats à coller avec HELMISTIK 1695 doivent être propres, secs et exempts de poussière, de saleté, de graisse, d'huiles, de solvants ou de tout autre contaminant
2. Tenez le pistolet à une distance constante de 6 à 10 pouces des substrats pour produire un motif de bande sur les substrats avec un chevauchement minimal.
3. L'adhésif doit être appliqué à un poids de revêtement de 2,5 à 3 grammes secs par pied², tout en obtenant une couverture de 80 à 100 %. Laissez l'adhésif sécher correctement avant de coller.
 - a. 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.
 - b. 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.
 - c. 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.
 - d. L'adhésif est prêt à être collé lorsqu'il est collant, mais il n'y a pas de transfert ni de légèreté.
 - e. 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.
4. 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.
5. Appliquer deux couches de HELMISTIK 1695 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.
6. Un aspect terne sur la surface adhésive sèche indique qu'une quantité insuffisante d'adhésif a été appliquée.
7. Positionnez les pièces avec soin, car une liaison irréversible forte se crée instantanément au contact.
8. 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.
9. LES MAILLETS EN CAOUTCHOUC, 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 « opalescence » se produit souvent dans des conditions extrêmement humides. « L'opalescence » se produit lorsque des solvants à évaporation rapide font chuter la température de la surface adhésive en dessous du point de rosée. La condensation se forme alors à la surface de l'adhésif et agit comme une barrière à un séchage ultérieur ; elle interfère également avec la fusion des deux surfaces collées et empêche l'adhésion. L'humidité DOIT être complètement évaporée avant le collage. Une circulation d'air modéré (ventilateur d'atelier) est la méthode privilégiée pour accélérer le séchage tout en réduisant ou en éliminant les problèmes d'« opalescence ». Les liaisons peuvent être réalisées après une évaporation totale de l'humidité et des solvants.
- Une liaison adhésive de contact défectueuse avec un aspect brillant à la surface de l'adhésif est une indication que le temps ouvert recommandé a été dépassé et/ou qu'une pression de laminage inadéquate a été appliquée lors de l'assemblage.
- **Ne dépassez pas le temps ouvert recommandé ! Appliquez une pression de placage suffisante**

Utilisation fréquente du bidon

1. Laissez l'ensemble tuyau et pistolet attaché au bidon et laissez la valve du bidon ouverte. Cela gardera le tuyau et le pistolet chargés d'adhésif. Fermez complètement l'écrou de réglage de la gâchette lorsqu'il n'est pas utilisé. Ajustez l'écrou de réglage de la gâchette comme vous le souhaitez pour continuer à pulvériser à nouveau.
2. Pour de meilleures performances, il est recommandé d'entretenir et nettoyer régulièrement le pistolet et le tuyau. Nettoyez quotidiennement la buse de pulvérisation avec le SOLVENT 665 ou LE CITRUS CLEANER de HELMITIN pour éviter une accumulation excessive d'adhésif. Il n'est pas recommandée d'utiliser des objets métalliques pour nettoyer la buse car cela endommagerait la buse et créerait un jet irrégulier.

Stockage / changement de bidon

1. Si le bidon n'est pas utilisé pendant deux semaines ou plus, fermez complètement la vanne du bidon et distribuez tout le produit dans le tuyau et le pistolet. Une fois vide et sans pression lorsque la gâchette du pistolet pulvérisateur est tirée, déconnectez lentement le tuyau du bidon. Protégez les surfaces adjacentes de tout matériau susceptible de s'écouler du tuyau.
2. Le tuyau et le pistolet peuvent être nettoyés en fixant le tuyau au bidon du CITRUS CLEANER de HELMITIN et en rinçant avec une petite quantité de nettoyant.
3. Le tuyau peut également être nettoyé en retirant le pistolet de pulvérisation et en le rinçant manuellement avec le SOLVENT 665 ou le SOLVENT NF 699 de HELMITIN.
4. Rincer la valve du bidon fermé avec le SOLVENT 665 ou le CITRUS CLEANER de HELMITIN permettra de retirer tout adhésif résiduel de la valve et d'éviter un colmatage.

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.

HELMITIN ADHESIVES

Sans Frais: 877.823.2624
inquiries@helmitin.com
helmitin.com

V1.0



*VOIR LA SDS POUR LES INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES