

Description

Plexus® MA300 est un adhésif méthacrylate à deux composants conçu pour le collage structurel d'assemblages thermoplastiques, métalliques et composites¹. Mélangé dans un rapport de 1:1, le MA300 présente un temps de travail de 3 à 6 minutes et atteint environ 500 psi en 11-13 minutes et 1 000 psi en 13-16 minutes à 23 °C (74 °F). Ce produit offre une résistance et une rigidité élevées ainsi que la possibilité de lier de nombreux matériaux. Le produit Plexus MA300 est fourni en cartouches prêtes à l'emploi de 400 ml, en seaux de 20 litres (5 gallons) ou en fûts de 200 litres (50 gallons) pour une distribution sous forme de gel anti-affaissement.

Propriétés typiques (avant durcissement)	Partie A	Partie B
Couleur	Beige	Blanc cassé
Rapport de mélange en volume	1	1
Rapport de mélange en poids	1,00	1,00
Masse volumique des composants, g/ml (±0,02)	1,00	0,96
Viscosité des composants, cP x 1 000	40 - 70	40 - 70
COV pendant le durcissement (en %)	<1	
Durée de conservation, mois	13	

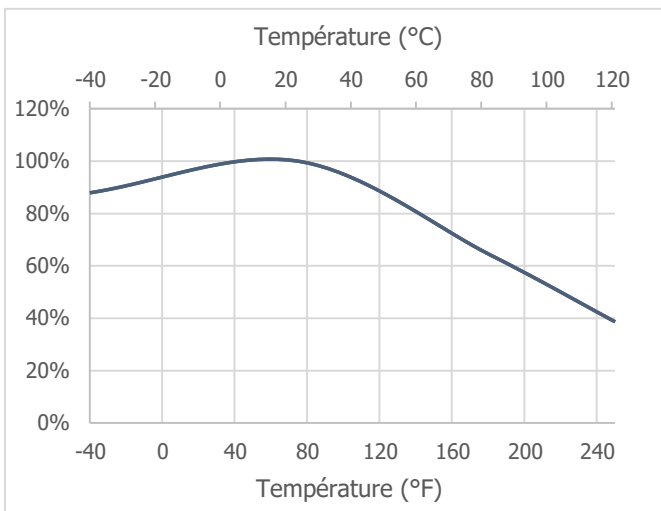
Propriétés typiques (après durcissement)	
Temps de pic exothermique (10 g), min	9
Température du pic exothermique (10 g), °F (°C)	~320 (160)
Tolérance d'écartement, mm (po)	0,30 - 3,2 (0,012 - 0,125)
Dureté, Shore D	78
Résistance à la traction, psi (MPa)	3 510 - 4 290 (24,2 - 29,6)
Module de traction (Young), kpsi (MPa)	221 - 299 (1 524 - 2 062)
Allongement à la rupture, %	20 - 40
Traction conforme à la norme ASTM D638 / ISO 527	

Profil de durcissement à différentes températures

Température	60 °F (15,6 °C)	75 °F (23,9 °C)	90 °F (32,2 °C)
Temps de travail, minutes	3 - 6	3 - 6	3 - 3,5
Temps pour atteindre 50 psi (0,3 MPa), minutes	11 - 13	10 - 13	6 - 7
Temps pour atteindre 500 psi (3,4 MPa), minutes	15 - 17	11 - 13	8 - 10
Temps pour atteindre 1 000 psi (6,9 MPa), minutes	19 - 22	13 - 16	13

Degré de résistance en fonction de la température

(ASTM D1002 sur Al 6061)



Substrat	Cisaillement par chevauchement (typique)		ASTM D1002 Mode de défaillance
	psi	MPa	
Aluminium	3 155	21,8	AF
SS	3 343	23,1	CF
PC/ABS	1 169	8,1	SF
Gelcoat	578	4,0	SF
PVC	1 391	9,6	SF

PC120 Cleaner Conditioner recommandé sur le métal

SF = rupture au niveau du substrat (Substrate Failure), FT = rupture des fibres (Fiber Tear), CF = rupture de cohésion (Cohesive Failure), CP = traction du revêtement (Coating Pull), AF = rupture d'adhésion (Adhesive Failure)

Application

1. Afin de garantir une force d'adhérence maximale, les surfaces doivent être assemblées durant le temps de travail spécifié.
2. Utilisez suffisamment de matériau pour remplir complètement le joint lorsque les pièces sont assemblées et fixées.
3. Appliquez l'adhésif à l'aide des cartouches portatives ou d'un équipement de dosage, de mélange et d'application automatique.
4. Chargez la cartouche dans le distributeur et retirez les embouts.
5. Fixez l'embout de mélange et dégazez de l'adhésif, de la longueur du mélangeur.
6. Appliquez de l'adhésif sur le substrat et assemblez les pièces pendant le temps de travail de l'adhésif.
7. Maintenez-les en position jusqu'à ce que l'adhésif atteigne une force d'adhérence suffisante.



Application

Préparation de surface - Le produit Plexus n'exige généralement pas ou peu de préparation de surface, mais cela dépend du matériau et du degré de contamination de la surface de liaison. Afin de garantir des performances optimales, ITW PP recommande que les surfaces soient exemptes de graisse, de saleté et de tout autre contaminant.

>Plastiques et métaux revêtus - le nettoyage de la surface à l'aide d'un chiffon sec ou d'un solvant léger peut suffire.

>Métaux bruts - le nettoyage de la surface à l'aide d'un chiffon sec ou d'un solvant léger peut suffire.

>Les métaux peuvent être affectés par le degré d'oxydation, l'entartrage, les fluides et d'autres contaminants.

>Composites - les surfaces exemptes de poussière peuvent être fixées telles quelles ou peuvent nécessiter une légère abrasion afin d'éliminer les résidus ou d'augmenter la surface.

Les autres surfaces doivent avoir les mêmes considérations. ITW PP recommande aux clients d'effectuer un test afin de déterminer la préparation optimale pour leurs matériaux et ainsi garantir sa compatibilité.

Température d'application recommandée

L'application d'adhésif à des températures comprises entre 18 °C (65 °F) et 30 °C (85 °F) assure un durcissement optimal. Les températures inférieures à 18 °C (65 °F) ou supérieures à 30 °C (85 °F) réduisent ou augmentent considérablement le taux de durcissement. La température affecte les viscosités des parties A et B de cet adhésif.

Afin de garantir une distribution régulière de l'adhésif et de l'activateur, la température du matériau doit rester relativement constante tout au long de l'année.

Nettoyage

Le nettoyage est plus simple avant le durcissement de l'adhésif. Les solvants de laboratoire courants, les produits de nettoyage à base de N-méthyl pyrrolidone (NMP) ou de terpène d'agrumes, les dégraissants, ainsi que l'eau et le savon peuvent être utilisés pour obtenir de meilleurs résultats. Si l'adhésif a déjà durci, un raclage soigneux, suivi d'un essuyage avec un produit nettoyant, peut être la méthode de nettoyage la plus efficace.

Résistance aux températures

Voir la figure « Degré de résistance en fonction de la température » à la page 1.

Distribution en vrac (seaux ou fûts)

Le produit Plexus peut être appliqué manuellement, pneumatiquement à partir de cartouches ou à l'aide d'un équipement de distribution en vrac. L'équipement en vrac doit être antidéflagrant. Toutes les parties en contact direct avec l'adhésif liquide et les activateurs doivent être en acier inoxydable. Évitez tout contact avec le laiton, l'acier au carbone, le cuivre ou tout alliage contenant du cuivre dans tous les raccords, pompes, etc. Les joints et les dispositifs d'étanchéité doivent être en téflon, en mousse de PVC à revêtement en téflon, en éthylène/propylène ou en polyéthylène. Évitez l'utilisation de Viton, de butadiène-acrylonitrile (BUNA-N), de néoprène ou de tout autre élastomère pour les joints et les dispositifs d'étanchéité. L'automatisation est disponible auprès de divers fabricants d'équipements.

Sécurité et manipulation

ITW Performance Polymers (ITW PP) recommande à ses utilisateurs de suivre toutes les pratiques de sécurité recommandées pour la manipulation de ses produits. Consultez la fiche de données de sécurité (FDS), la fiche technique (FT) et l'étiquette du produit pour obtenir des informations de sécurité avant d'utiliser ce produit. Rendez-vous également sur le site Internet itwpp.com pour obtenir de plus amples informations ainsi que des réponses aux questions les plus fréquemment posées.

Remarque : le mélange de grandes masses de matériaux en une seule fois peut générer une grande quantité de chaleur en raison de la réaction exothermique créée par le durcissement rapide du produit. Cette chaleur peut entraîner la libération d'air, de vapeur et de gaz volatils emprisonnés. Afin d'éviter cela, utilisez uniquement la quantité de matériau nécessaire pendant le temps de travail du produit et limitez l'épaisseur de l'interstice à sa capacité de remplissage maximale.

Résistance chimique

La résistance chimique dépend du contact direct ou indirect, de la fréquence, de la durée du contact et de la température ambiante ou de la température de la solution. Excellente résistance aux : hydrocarbures, acides et bases (pH 3 à 10) et solutions salines

Sensible aux : solvants polaires forts, bases et acides forts

Durée de conservation et recommandations de stockage

La durée de conservation repose sur un stockage continu dans une plage de température comprise entre 13 °C et 25 °C (55 °F et 77 °F). Toute exposition, ponctuelle ou prolongée, à une température supérieure à 27 °C (80 °F) peut entraîner la réduction de la durée de conservation du produit. Toute exposition supérieure à 38 °C (100 °F) peut rapidement détériorer la durée de conservation et doit être évitée. La durée de conservation peut être prolongée en stockant le produit dans un endroit frais à une plage de température comprise entre 7 °C et 18 °C (45 °F et 65 °F). En cas de stockage au frais, laissez le produit revenir à température ambiante avant toute utilisation.

Utilisation du produit

Réservé à un usage industriel. De nombreux facteurs indépendants du contrôle d'ITW PP et relevant uniquement des connaissances et du contrôle de l'utilisateur peuvent affecter les performances du produit pour une application donnée. Étant donné les nombreux facteurs qui peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit, l'utilisateur final est le seul responsable de l'évaluation de tout produit ITW PP et de la détermination de sa pertinence et de son adéquation à un usage particulier ainsi qu'à la conception, à la production, à l'application finale et au résultat final.

Exclusion de garantie

Les données présentées ici sont des valeurs typiques et ont été obtenues en toute bonne foi. Étant donné les nombreux facteurs qui peuvent affecter l'utilisation et les performances des produits ITW PP, l'utilisateur final est responsable de l'évaluation de tout produit ITW PP et de la détermination de son adéquation à un usage particulier ainsi qu'à la conception, à la production et à l'application finale de l'utilisateur.

À moins qu'une garantie additionnelle ne l'indique expressément, ITW PP garantit que le produit ITW PP est conforme aux spécifications applicables au produit ITW PP au moment où ITW PP expédie le produit. Il n'existe aucune garantie allant au-delà de la description figurant ici en ce qui concerne les matériaux et les résultats d'essais décrits dans le présent document. ITW PP N'ACCORDE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU CONDITION, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DÉCOULANT D'UNE TRANSACTION COMMERCIALE, DES USAGES OU DES PRATIQUES DU COMMERCE.

Si le produit ITW PP n'est pas conforme à cette garantie, le seul et unique recours est, à la discrétion d'ITW PP, le remplacement du produit ITW PP ou le remboursement du prix d'achat.

Limitation de responsabilité

Sauf si la loi l'interdit, ITW PP n'est nullement responsable des pertes et des dommages, qu'ils soient directs, indirects, spéciaux, accidentels ou consécutifs, quel que soit l'argument juridique avancé, y compris la négligence, la garantie ou la responsabilité stricte.

ITW Performance Polymers (ITW PP) Amérique du Nord

Danvers, MA 01923

+1 855-489-7262

EMEA

Shannon, Irlande

+353 61 771500

