

TEROSON® BOND 15

Nouvelle formulation du TEROSON® PU 8599 HMLC
Août 2020

DESCRIPTION PRODUIT

Adhésif de collage vitrages présentant les propriétés suivantes :

- Très bonne résistance à l'affaissement
- Vitesse de polymérisation élevée
- Haute élasticité et forte résistance au cisaillement, même après vieillissement
- Bonne adhésion sur cordon résiduel de colle vitrage
- Excellente adhésion sur verre, verre sérigraphié (couche de céramique), couche de primaire pré-appliquée, et sur surfaces peintes, avec application d'un primaire/activateur
- Haute résistance aux UV avec utilisation d'un primaire/activateur
- Haut module de cisaillement
- Tack initial très élevé

Technologie	Polyurethane
Type chimique	Polyurethane
Apparence	Noir
Composants	Monocomposant – Ne nécessitant aucun mélange
Viscosité	Pâte
Polymérisation	Humidité
Application	Adhésif pour pare-brise
Température ambiante à l'application	5 à 45°C (41 à 113°F)
Température du matériel d'application	60 à 70°C (140 à 158°F)
Température en service	-40 à 90°C (-40 à 194°F)
Exposition courte (jusqu'à 1h)	120°C (248°F)
Temps de conduite sécuritaire avec airbag	
Crash test selon la norme FMVSS 212/208 Crash Test 48 km/h, 100% head-on	15 minutes
Avantages spécifiques	<ul style="list-style-type: none"> • Approuvé OEM • Excellente résistance à l'affaissement et cordage • Compatible avec ADAS (Advanced Driving Assistance Systems) • Prise de position extrêmement élevée • Module de cisaillement élevé • Faible conductivité

TEROSON® BOND 15 est un polyuréthane adhésif monocomposant. Les temps de formation de la peau et de durcissement dépendent de l'humidité et de la température. Le temps de polymérisation peut varier en fonction de l'épaisseur du joint. En augmentant la température et l'humidité, le temps de réaction peut être réduit. Une température basse ainsi qu'une faible humidité ralentissent le processus. Il a une excellente adhésion sur verre, verre sérigraphié (couche de céramique), couche de primaire pré-appliquée, et sur surfaces peintes, avec application d'un primaire/activateur. Il est utilisé pour le collage de parebrise, lunettes arrières, vitres latérales et custodes de véhicules, VL, utilitaires, véhicules spéciaux, et applications ferroviaires.

PROPRIÉTÉS TYPIQUES DES MATÉRIAUX NON POLYMERISÉS

Gravité spécifique @ 23°C 1,3

PERFORMANCE TYPIQUE DE POLYMERISATION

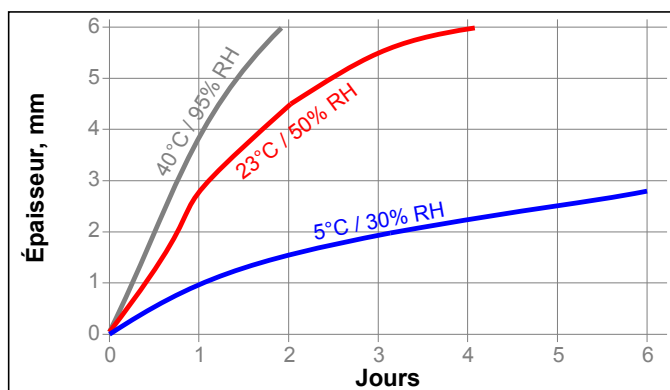
Vitesse de polymérisation pendant 24 heures, mm 3
DIN 50014 @ 23°C/50%RH

Temps de travail, minutes 15
(de l'application du mastic et la pose du vitrage)

Polymérisation contre humidité contre température

Comme le montre le graphique ci-dessous, l'humidité et la température ont une influence sur le taux de durcissement de l'adhésif pour pare-brise.

Vitesse de polymérisation



Cela se reflète également dans le temps de conduite sûr pour cet adhésif, qui est plus court en été et plus long en hiver.

PERFORMANCES TYPIQUES DU MATERIAU POLYMERISE

Polymérisé pendant 7 jours @ 23°C, 50% RH

Propriétés physiques

Dureté Shore, Durometer A DIN53505			75
Allongement à la rupture, % DIN 53504			350
Résistance à traction DIN 53504	à	la N/mm ² (psi)	10,5 (1 520)

Propriétés adhésivesVerre, épaisseur 5mm
DIN 54451

Résistance au cisaillement 24 heures		N/mm ² (psi)	1,8 (260)
Polymérisation complète		N/mm ² (psi)	4,5 (650)
Module de cisaillement		N/mm ² (psi)	3,2 (460)

INFORMATIONS GENERALES

Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation dans des systèmes riches en oxygène pur et / ou en oxygène et ne doit pas être sélectionné comme scellant pour le chlore ou d'autres matières oxydantes fortes.

Pour obtenir des informations sur la manipulation en toute sécurité de ce produit, consultez la fiche de données de sécurité (FDS).

Mise en oeuvre**Important**

Pour l'application de primaires, de charges, d'apprêts, de peintures ou d'autres revêtements, les directives techniques des fabricants doivent être prises en compte et suivies.

Préparation de surface

1. Le support à coller doit être sec et exempt d'huile, de poussière, de graisse et d'autres contaminations.
2. Vérifiez le nouveau pare-brise pour des dommages ou des rayures et assurez-vous qu'il s'adapte.
3. Pour obtenir une adhérence optimale sur le nouveau pare-brise, nous recommandons 2 méthodes de préparation de surface différentes (à base de solvant, TEROSON® VR 10 ou à base d'eau, TEROSON® BOND GLASS CLEANER):

Processus de nettoyage à base de solvant :

- a. Essuyez la surface avec un chiffon non pelucheux et TEROSON® VR 10.
- b. Poncer la ligne de liaison avec un tampon abrasif lisse ou mouillé TEROSON® BOND SPONGE.
- c. Essuyez à nouveau la surface avec un chiffon non pelucheux et TEROSON® VR 10.

Ou

Processus de nettoyage à base d'eau:

a. Nettoyer la surface avec TEROSON® BOND GLASS CLEANER

b. Poncer la ligne de liaison avec TEROSON® BOND SPONGE.

c. Appliquer TEROSON® BOND GLASS CLEANER à nouveau et séchez la ligne de liaison dans une direction en utilisant un chiffon non pelucheux.

4. Attendez au moins 2 minutes après le processus de nettoyage pour permettre à tous les résidus restants de s'évaporer.
5. Le nettoyage de la couche adhésive coupée restant sur l'ouverture de la fenêtre n'est en général pas nécessaire. Si, cependant, le nettoyage de cette couche restante est nécessaire, un temps d'évaporation d'au moins 2 minutes est obligatoire.

APPLICATION du PRIMAIRE

1. Avant d'ouvrir le flacon de TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER, bien agiter (au moins 1 minute).
2. Appliquer le primer à l'aide d'un chiffon non pelucheux, en une passe, sur la ligne de liaison (laisser évaporer pendant 2 minutes).
3. Dans les 2 premières heures après avoir coupé l'ancien cordon de colle dans le cadre de la carrosserie, il n'a pas besoin d'être apprêté. Mais si le remplacement prend plus de 2 heures, l'ancienne perle coupée doit être activée avec TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER. REMARQUE: à condition qu'elle ne soit pas contaminée par de la poussière ou de la graisse, l'ancienne perle adhésive coupée est la meilleure surface adhésive pour l'adhésif TEROSON® BOND 15 adhesive.
4. Si les fenêtres sont collées au préalable avec un apprêt ou un adhésif/scellant à base de PU par le fournisseur de verre, TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER convient également pour assurer la bonne adhérence de TEROSON® BOND 15 au pré-enduit.
5. À l'aide d'un barboteur de laine, une fine couche de TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER est appliqué sur le pré-revêtement. Laisser clignoter pendant 2 minutes. Par la suite, TEROSON® BOND 15 est appliqué comme d'habitude, mais en tenant compte de l'épaisseur de couche du pré-revêtement.

Application

1. Avant son utilisation, la cartouche de TEROSON® BOND 15 doit être chauffée au-dessus de 60 ° C. Il existe 2 appareils de chauffage qui pourraient être utilisés. Dans le TEROSON® ET CR HEATINGBOX 2PC minimum 15 minutes ou dans l'appareil TEROSON® ET CR FC HEATINGBOX 6PC minimum 30 minutes.
2. L'adhésif pour pare-brise TEROSON® BOND 15 est traité à chaud à partir de la cartouche ou de l'emballage en aluminium à l'aide d'équipements commerciaux tels que des distributeurs manuels, à piles ou à pression d'air avec une tige de piston.
3. L'heure de conduite en toute sécurité de TEROSON® BOND 15 doit être respectée.

Stockage

Conserver le produit dans le contenant non ouvert dans un endroit sec. Les informations de stockage peuvent également être indiquées sur l'étiquetage du contenant du produit.

Stockage optimal : 15 à 25 °C. Un stockage en dessous de 5 °C ou supérieur à 25 °C peut affecter les propriétés du produit.

Le matériel retiré des contenants peut être contaminé pendant l'utilisation. Ne retournez pas le produit dans son emballage d'origine. Henkel Corporation ne peut assumer la responsabilité d'un produit qui a été contaminé ou stocké dans des conditions autres que celles précédemment indiquées. Si des informations supplémentaires sont nécessaires, veuillez contacter votre représentant Henkel local.

Spécification de produit:

Les données techniques contenues dans ce document sont fournies à titre indicatif uniquement et ne sont pas considérées comme des spécifications du produit. Les spécifications du produit se trouvent sur le certificat d'analyse ou veuillez contacter le représentant Henkel.

Approbation et certificat :

Pour plus d'informations sur les approbations et certifications, contacter votre service technique ou représentant local.

Plage de données

Les données contenues dans ce document sont à considérer comme des valeurs typiques. Ces valeurs sont basées sur des données d'essais et sont vérifiées régulièrement.

Intervalle de Température/Humidité : 23°C / 50% HR = 23+2°C / 50+5% HR.

Conversions:

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25,4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 8,851 = \text{lb} \cdot \text{in}$
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 0,738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$
 $\text{N} \cdot \text{mm} \times 0,142 = \text{oz} \cdot \text{in}$
 $\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$

Remarque :

L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit. Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de

responsabilité des produits..

Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.

Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:

L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la

date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant

couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques

Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Reference 0.0

