

AS1603 (1040N)

Adhésif d'étanchéité mono-composant thixotrope

Introduction

L'**AS1603** est un adhésif d'étanchéité formulé spécialement pour des applications nécessitant d'avoir à la fois une bonne adhésion, d'excellentes propriétés physiques et peu de corrosion. Basé sur une chimie de type oxime réticulant à température ambiante à l'aide de l'humidité de l'air, l'**AS 1603** donne un élastomère de silicone ayant une bonne adhésion sur la plupart des substrats sans utiliser de primaire notamment les plastiques. L'**AS 1603** n'est pas complètement inerte mais très peu corrosif.

Principaux avantages

- Faible odeur
- Pâte thixotrope
- Excellente Adhésion sur de nombreux substrats sans primaire
- Faiblement corrosif

Dépose et Réticulation

Dépose

L'**AS 1603** est prêt à l'emploi. Dans son conditionnement en cartouche, il peut être appliqué soit manuellement soit à l'aide d'un système de dépose pneumatique. Il peut être également appliqué à partir de plus gros conteneurs utilisant les équipements conventionnels de dépose dédiés aux conditionnements de type drum (200kg).
"Pour un système pneumatique de dépose monté sur des cartouches de 310ml, nous recommandons une pression de 2.25 à 3.45 bars (40 à 50 psi). Une pression plus élevée peut conduire au passage de gaz derrière le piston donnant des bulles au niveau de la canule et ainsi une qualité de dépose médiocre.

Application et Réticulation

Toutes les surfaces sur lesquelles l'adhésif va être appliqué doivent être propres, sèches et exemptes de toute particule libre. L'application d'un primaire n'est normalement pas nécessaire. Dans le cas où l'**AS 1603** est utilisé comme adhésif, il doit être appliqué tout d'abord sur l'une des 2 surfaces propres qui, une fois mises en contact, doivent être maintenues sous pression pendant 30 à 60 secondes. Pour un collage optimum, l'épaisseur du joint de colle doit être comprise entre 1 et 3 mm. Le joint de colle ne doit pas être déplacé pendant au moins 24h; une attente plus longue étant préférable pour permettre une bonne réticulation en profondeur. La réticulation est complète au bout de 7 jours.

Propriétés

Produit non réticulé

Couleur :	Translucide
Apparence :	Pâte Translucide
Temps de formation de peau :	5 minutes *
Temps de réticulation (épaisseur de 3mm) :	12 heures *
Valeur d'extrusion :	390 g / minute
* mesuré à 23°C ± 2°C et une humidité relative de 65%	

Elastomère réticulé

(après 7 jours de réticulation à 23°C ± 2°C et une humidité relative de 65%)

Contrainte à la rupture	BS903 Part A2	2.15 MPa
Elongation à la rupture :	BS903 Part A2	300 %
Module d'young	BS903 Part A2	0.6 MPa
Module d'Young à 100%	BS903 Part A2	0.80 MPa
Contrainte en Déchirement	BS903 Part A3	4.8 kN/m
Dureté	ASTM D 2240-95	23 Shore A
Gravité Spécifique	BS 903 Part A1	1.07
Retrait linéaire		< 0.8 %
Conductivité thermique		0.20W/m°C
Coefficient d'Expansion Thermique (CTE)		888 ppm / °C
	Volumique	295 ppm / °C
	Linéaire	[-50 °C ; 220 °C]
Températures d'utilisation :		

Propriétés électriques

Résistivité Volumique	ASTM D-257	8.7E+15Ω.cm
Constante Diélectrique à 1MHz	ASTM D-150	3
Facteur de dissipation à 1MHz	ASTM D-150	2.5E-3

Valeurs d'adhésion

Contrainte en cisaillement sur	ASTM D 1002	
Aluminium		0.32 MPa
Acier inoxydable 304		0.35 MPa
Polycarbonate		0.63 MPa

Nous conseillons à nos clients de conduire leurs propres tests sur leurs substrats nettoyés et dégraissés afin de s'assurer que le niveau d'adhésion obtenu est conforme à leurs exigences.

Toutes ces valeurs sont typiques et ne peuvent être utilisées comme valeurs de référence pour la rédaction de spécification

Hygiène et Sécurité - La fiche hygiène et sécurité de ce produit en français est disponible sur demande

Conditionnements – Cartouches de 310 ml. D'autres conditionnements plus gros peuvent être réalisés sur demande.

Stockage et durée de garantie – 18 mois lorsque le produit est conservé dans son conditionnement d'origine non ouvert à moins de 40°C.

Date de dernière mise à jour : 12/12/2005

The information and recommendations in this publication are to the best of our knowledge reliable. However nothing herein is to be construed as a warranty or representation. Users should make their own tests to determine the applicability of such information or the suitability of any products for their own particular purposes. Statements concerning the use of the products described herein are not to be construed as recommending the infringement of any patent and no liability for infringement arising out of any such use is to be assumed.