



GYSO-Polyflex 466

Produit

Colle de montage et de construction à base de polymère-hybride durcissant par l'humidité de l'air, à haut module et haute solidité interne. Non corrosive, sans solvants, isocyanates ni silicone. Compatible avec polystyrène, PVC dur et souple, Plexiglas (PMMA), etc.

Peut être poncée après durcissement complet, compatible avec les peintures selon DIN 52452. Adhère remarquablement sur aluminium brut ou éloxé, acier zingué ou laqué, bois, matériaux dérivés du bois ainsi que divers synthétiques, etc.

EMICODE EC1R – à très faible émission, remplit les conditions eco 1 – très bien adapté pour MINERGIE-ECO, priorité 1 selon ECO-CFC.

Domaines d'application

Pour divers collages dans la construction de carrosseries, bus et bateaux. Convient pour le collage de bas de caisse, spoiler, baguettes décoratives, etc.

Quantité de colle

En intérieur, ainsi que pour les assemblages soumis au thermolaquage après le collage, une épaisseur minimale de 2 mm est nécessaire. Il ne faut en aucun cas descendre en dessous d'une couche minimale de 1,5 mm.

Caractéristiques

Durcit par l'humidité de l'air, non corrosive, sans solvants, isocyanates ni silicone. Adhère remarquablement sur aluminium, acier, verre, bois, divers synthétiques, etc. Peut être poncée après durcissement complet.

Application

Le support doit être ferme, sec, exempt de poussière, huile et graisse.

Sur synthétiques (GFK, ABS, PVC), toujours procéder à ses propres essais avant l'application. Pour améliorer l'adhérence, les synthétiques peuvent être traités au préalable avec GYSO-Polyflex Primer 416.

Sur supports thermolaqués, en raison du grand nombre de systèmes de laques, peintures, degrés de brillance, etc., on ne peut pas faire de déclaration générale définitive sur la préparation au collage. Il faut dans tous les cas procéder à ses propres essais. En cas d'adhérence suffisante, aucune préparation n'est nécessaire en plus du dégraissage. En cas d'adhérence déficiente, celle-ci peut être améliorée grâce au prétraitement du support avec GYSO-Polyflex Primer 418 ou par élimination de la couche supérieure du thermolaquage.

En cas de thermolaquage ultérieur, respecter un temps de durcissement de 7 jours au minimum. Les paramètres de cuisson 180 °C / 30' doivent être respectés dans la mesure du possible ; des températures supérieures, même pendant un temps plus court, peuvent endommager le collage à long terme selon les circonstances.

Le collage doit être terminé avant la formation de pellicule.

Peut être poncé après env. 2 heures.

Pour des utilisations particulières, toujours procéder à ses propres essais !





GYSO-Polyflex 466

Données techniques

Base	polymère-hybride	
Consistance	ferme	
Dureté Shore A	env. 60	DIN 5305
Poids spécifique	1,50 g/cm ³	
Température d'application	+5 °C à +35 °C	
Temps de formation de pellicule	env. 15 min	(20 °C / 50 % HRA)
Polymérisation à cœur	env. 2 – 3 mm/24 h	(20 °C / 50 % HRA)
Solidité interne après montage	> 0,003 N/mm ²	(env. 270 kg/m ²)
Solidité interne après durcissement	> 0,037N/mm ²	(env. 370 kg/10 m ²)
Résistance à la température normale	-40 °C à +100 °C	
Résistance à la température à courte durée	jusqu'à max. 180 °C	(env. 30 min)
Résistance à la traction	env. 3,0 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Résistance au cisaillement	env. 3,3 N/mm ²	DIN 53283 / ASTM D1002
E-module 25 % dilatation	env. 6,0 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Résistance à la déchirure	env. 3,8 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Résistance à la propagation de la déchirure	> 10 N/mm	DIN 53515 / ISO 37
Allongement à la rupture	env. 100 %	DIN 53504 / ISO 37

Conditionnement

Emballage	cartouche de 290 ml (450 g) carton de 12 cartouches
Couleurs	blanc, gris, noir
Conservation	18 mois dès la date de production (au frais et au sec)



Particularités

Ne pas appliquer par une température inférieure à +5 °C.

Pour un montage au-dessus des têtes, toujours assurer le collage mécaniquement. En raison de sa dureté Shore A élevée, GYSO-Polyflex 466 ne convient pas pour les joints de dilatation.

Afin d'éviter des bulles d'air dans la colle, lors de l'application avec un pistolet pneumatique, on devrait utiliser exclusivement des outils avec piston de poussée, par exemple GYSO-Pistolet pneumatique G-88.

En cas de thermolaquage par poudrage ultérieur, respecter un temps de durcissement de 7 jours au minimum. Les paramètres de cuisson 180 °C / 30' doivent être respectés dans la mesure du possible.

Remarques

Ce produit n'est destiné qu'à des utilisateurs expérimentés. Ces informations correspondent au stade actuel de la technique et doivent uniquement conseiller. Leur contenu est sans valeur juridique, et une prestation de garantie n'existe pas en cas d'application. Seule est valable, en tous les cas, la dernière édition de cette fiche technique.

La responsabilité de l'application et de l'observation des recommandations y relatives incombe exclusivement à l'utilisateur. En raison de la diversité des matériaux et des méthodes de travail, il faut procéder à ses propres essais avant l'utilisation. Conditionnées par l'avancée technologique et le perfectionnement technique, des modifications du produit peuvent survenir.