

Fiche Technique

2K-POWERKLEBER HIGH PERFORMANCE

Caractéristiques

La colle instantanée 2K réunit durcissement rapide et polyvalence à une capacité élevée de remplissage des joints tout en se distinguant par un pouvoir adhésif maximal dû à la technologie bicomposant.

- Pour un collage et la réparation de matériaux et combinaisons de matériaux en l'espace de quelques secondes.
- rapide, puissant, polyvalent, flexible, tous les matériaux
- recouvrement de joints jusqu'à 6 mm
- ne goutte pas / ne coule pas, utilisable au-dessus de la tête
- ponçable et vernissable avec de nombreux systèmes de vernis
- résistante à l'eau, à la saumure, et à de nombreux agents chimiques

Domaines d'application

Collage et réparation de plastique, métal, caoutchouc, céramique, porcelaine, bois, papier, carton, des combinaisons de ces matériaux et bien plus encore.

Données Techniques

Base	Cyanoacrylate d'éthyle
Couleurs	Transparent
Durcissement Minutes	4
Résistance initiale	2-4
Durée de stockage	12 Mois
Résistance thermique	-30 - +80
Durée de vie en pot	1
Résistance au cisaillement par effort de traction	en fonction du matériau

Mode d'emploi

Température de traitement : +5 °C à +35 °C. Poncer la surface, si possible et nettoyer et dégraisser soigneusement avec PETEC Multi Cleaner (réf. d'art. 82100 et 82200). Pour les plastiques à faible énergie, nous recommandons d'utiliser un primer plastique (art. n° 98315) pour faciliter l'adhérence. Poncer les fissures en forme de V. Introduire le piston, enlever le capuchon, poser canule mélangeuse (éviter les pauses de plus de 30 secondes, afin que la colle ne durcisse pas dans canule mélangeuse) et appliquer sur la surface à coller. Pour assembler des matériaux difficiles à coller en l'espace d'une minute. Des résidus blancs peuvent apparaître à la surface en raison de la réaction chimique rapide. Après l'utilisation, refermer la double buse avec le capuchon. Traitement ultérieur (par ex. ponçage, vernissage) possible uniquement après le durcissement de la colle. Les laques qui contiennent du solvant ainsi que d'autres produits peuvent arrêter le durcissement voire liquéfier le produit partiellement durci. En raison du grand nombre d'applications, de matériaux et d'autres facteurs d'influence, il est nécessaire de procéder à un test préalable et à un test d'aptitude. Veuillez lire la fiche de sécurité et la fiche technique ! (Téléchargement des fiches de données PETEC à l'adresse www.petec.de)

Fiche Technique

Conditionnements



n° d'art.: 93510

11 ml