

# COLLE BICOMPOSANT POUR CARROSSERIE ET STRUCTURE, RÉSISTANT A

## Caractéristiques

Pour le collage bicomposant professionnel et hautement résistant dans la construction de carrosserie et automobile.

- colle les métaux (tôle, acier, acier galvanisé, aluminium, magnésium, alliages) ainsi que les matériaux composites en plastiques et en fibres (fibre d'aramide, fibre de carbone ou fibre de verre) et des combinaisons de ces matériaux
- collage, étanchéification et réparation structurelles
- modifiée pour résistance élevée aux chocs et aux collisions
- augmente la rigidité du véhicule
- soudable par points selon le procédé de soudage par points à résistance
- empêche la corrosion au contact
- éprouvée dans des essais de collision

## Domaines d'application

Pour le collage professionnel et à résistance élevée d'éléments de carrosserie porteurs et de pièces non porteuses, comme, par ex., les toits, parois latérales, portières, garde-boues et bien plus encore. La Colle bicomposant pour carrosserie PETEC colle les métaux (tôle, acier avec et sans vernissage à immersion cathodique, aluminium, acier galvanisé, magnésium, alliages) ainsi que les plastiques, les matériaux composites à fibres comme, par ex., fibre d'aramide, fibre de carbone ou fibre de verre, et les combinaisons de ces matériaux.

## Données Techniques

Base	Résine époxyde
Couleurs	Bleu
DurcissementHeures	48
Allongement à la rupture	30
Résistance initiale	120 Minuten
Durée de stockage	12 Mois
Résistance thermique	-30 - +120
Résistance au cisaillement par effort de traction	20

### Mode d'emploi

Température de traitement (environnement, produit et matériau) : +10 °C à +30 °C. Poncer la surface si possible et nettoyer et dégraissier soigneusement avec PETEC Multi Cleaner (n°. d'art. 82100 ou 82200). Retirer le capuchon de la colle, monter la canule mélangeuse (n°. d'art. 98510) et insérer dans le pistolet d'extrusion PETEC (n°. d'art. 98502). Afin de garantir un rapport de mélange idéal, nous conseillons d'éliminer les premières 1 - 2 cm du mélange de colle. Appliquer la colle directement sur la surface à coller (éviter les interruptions de plus de 50 minutes, la colle durcit également dans canule mélangeuse) et réunir les pièces dans un délai de 60 minutes. Après l'utilisation, refermer la cartouche avec le capuchon. Selon le fabricant, la colle est utilisée dans un procédé d'assemblage hybride, par exemple le rivetage ou le soudage par points. Dans le procédé de soudage par résistance par points, la colle non polymérisée peut être soudée par points. Veuillez respecter les consignes du fabricant ! Enlever l'excédent de colle immédiatement après le collage à l'aide de Multi Cleaner PETEC. Vernissable dès que la colle est durcie\*. Les laques qui contiennent du solvant ainsi que d'autres produits peuvent arrêter le durcissement voire liquéfier le produit partiellement durci. Afin de garantir que le produit convient à l'application souhaitée, veuillez effectuer des tests préalables. Il est possible d'accélérer le durcissement de la colle en appliquant de la chaleur (armoire chauffante, lampe infrarouge ou radiateur électrique) max. +180 °C. Veuillez lire la fiche de sécurité et la fiche technique ! (Téléchargement des fiches de données PETEC à l'adresse [www.petec.de](http://www.petec.de))

### Conditionnements


n° d'art.: 98155
50 ml