

DINITROL PVC PA 283 02

Colle et mastic PVC-époxy thermodurcissable

DINITROL PVC PA 283 02 est un adhésif et mastic sans solvant, monocomposant, applicable à froid et thermodurcissable, à base de PVC-époxy. Il sert à étanchéfier les joints entre les assemblages bout à bout et à recouvrement de tôles (joints intérieurs et extérieurs), par exemple sur les carrosseries de véhicules, les structures en acier, les machines et les pièces rapportées. Le produit est appliqué avant le revêtement par poudrage et durcit au four avec la peinture.



- » Il n'est pas nécessaire de pré-gélifier le produit avant le revêtement par poudre
- » Idéal pour les applications préalables au revêtement par poudre
- » Sans solvant
- » Traitement rapide
- » Homologation OEM



Equipement

DINITROL MASTER TOOL

Cartouche de 310 ml et sachet en aluminium de 600 ml

Art. Nr. 1736500

DINITROL MASTER TOOL

Cartouche de 310 ml et sachet en aluminium de 400 ml

Art. Nr. 1736600

GANTS INDUSTRIELS EN NITRILE XL, LOT DE 10

Art. Nr. 1734100

DINITROL PVC PA 283 02

Art. Nr.	Taille	Emballage	Couleur
16402	600 ml	Sachet en plastique	Gris
12324	25 kg	Hobbock	Gris

DINITROL PVC PA 283 02

Détails techniques

Description du produit

DINITROL PVC PA 28302 est une colle et un mastic à base de PVC-époxy, sans solvant, monocomposant, applicable à froid et thermodurcissable. Il sert à étanchéfier les joints entre les assemblages par aboutement et par chevauchement de tôles (joints intérieurs et extérieurs), par exemple sur les carrosseries de véhicules, les structures en acier, les machines et les pièces rapportées. Le produit est appliqué avant le revêtement par poudrage et durcit au four avec la peinture. Le matériau est homologué selon la spécification OPEL L000 0406.

Caractéristiques

- Il n'est pas nécessaire de pré-gélifier le produit avant le revêtement par poudre
- Idéal pour les applications précédant le revêtement par poudre

- Sans solvant
- Séchage rapide
- Homologué OEM

Conseils d'utilisation

Les pièces à étanchéfier sont généralement prétraitées dans une installation de nettoyage/dégraissage avant le revêtement par poudre. Ainsi, aucun nettoyage supplémentaire ni traitement mécanique des pièces n'est nécessaire avant l'étanchéification avec DINITROL PVC PA 283 02. La pointe de la buse doit être coupée à la longueur appropriée en fonction de l'application. Appliquer à l'aide d'un pistolet à air comprimé ou à batterie adapté (en cas d'utilisation à partir de bidons, veuillez contacter DINOL).

Lors de l'application du produit, il convient d'éviter autant que possible les excès de produit (par exemple au niveau des bords).

Le cordon de colle doit être appliqué d'un seul trait afin d'éviter la formation de poches d'air lors de la mise en place. N'utilisez aucun agent lissant chimique pour lisser la surface ; lissez uniquement à l'aide d'un gant jetable, d'une spatule ou d'un pinceau en exerçant une pression suffisante. L'étanchéification doit être effectuée en dernière étape avant le revêtement par poudre, car le mastic n'atteint pas sa résistance au lavage sans apport de chaleur.

Afin de garantir une adhérence optimale, le revêtement par poudre doit être effectué dès que possible après l'application du mastic (temps ouvert max. de 16 heures à 23 °C/50 % HR). Des essais préalables sont nécessaires !

À partir d'une température de four d'environ 160 °C, le mastic passe à un état viscoélastique et résistant aux contraintes mécaniques. Le collage et l'étanchéification de supports huilés (huiles anticorrosion et huiles d'emboutissage courantes, env. 3 g/m²) sont possibles en raison de l'absorption d'huile lors du durcissement à chaud.

Caractéristiques techniques

Couleur	Gris, RAL 7004	
Consistance	Pâte homogène	
Densité	1,50 – 1,56 g/ml	
Dureté Shore A	Carreau : 25 x 80 x 6 mm / 30 min à 185 °C	53 – 55 Shore A
Stabilité	Substrats : acier électro-galvanisé Zn/Ni	0 mm 0 mm
	Bille Ø 12 mm 10 min à 70 °C + 20 min à 150 °C + 30 min à 170 °C 10 min à 70 °C + 20 min à 150 °C + 60 min à 200 °C	
Rhéologie (écoulement)	Paramètres :	
	Température	20 °C
	Diamètre	2,6 mm
	Pression	1,4 bar
	Résultat	30 à 50 secondes / 20 g
Force de cisaillement	Substrats : acier électro-galvanisé Zn/Ni	
	25' 150 °C	2,0 MPa, rupture cohésive
	25' 150 °C + 30 180 °C	2,1 MPa, rupture cohésive
	60' 200 °C	2,2 MPa, rupture cohésive
Disponible en	Sachet de 600 ml, bidon de 25 kg	

Stockage

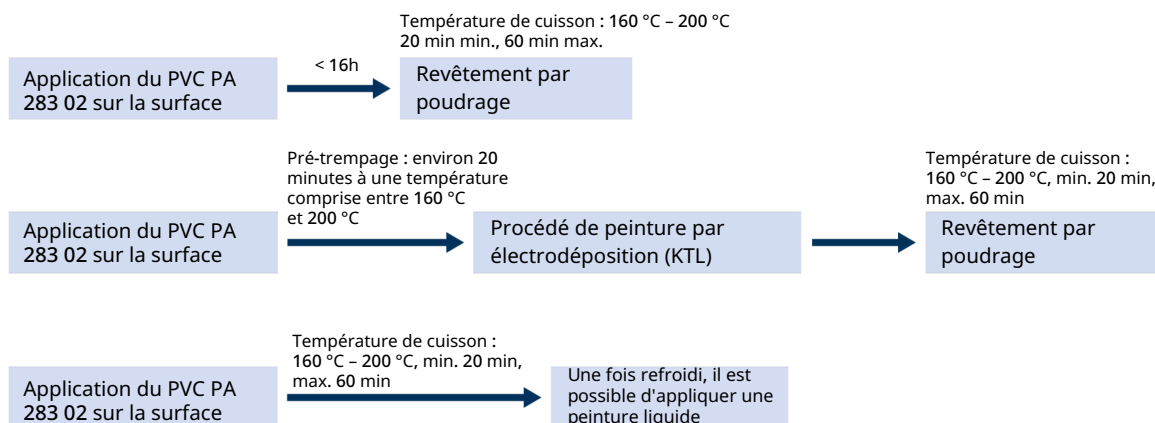
Le DINITROL PVC PA 283 02 doit être stocké dans un récipient fermé, dans un endroit sec et aéré, à une température comprise entre 10 °C et 30 °C. La durée de conservation est de 12 mois pour le sachet tubulaire et de 6 mois pour le bidon. Ne pas exposer à la lumière directe du soleil. Éviter tout contact avec l'eau. Pour plus d'informations, veuillez consulter la société DINOL GmbH.

Les consignes de sécurité figurent dans la fiche de données de sécurité ou sur l'étiquette de l'emballage.

Risques potentiels

2.1. Classification de la substance ou du mélange

Règlement (CE) n° 1272/2008
Irrit. cutanée 2 ; H315 ; Lés. oculaires 1 ; H318 ; Sens. cutanée 1 ; H317 ; Effets chroniques sur l'environnement aquatique 2 ; H411



Toutes les données et recommandations sont le résultat d'analyses minutieuses effectuées par notre laboratoire. Elles ne peuvent être considérées que comme des recommandations correspondant à l'état actuel des connaissances. Les données sont fournies de bonne foi. Cependant, en raison du grand nombre d'applications et de modes de fonctionnement possibles, nous ne pouvons assumer aucune responsabilité ni obligation en cas d'utilisation incorrecte. Il n'en résulte donc aucun rapport juridique contractuel et aucun engagement accessoire ne découle d'éventuels contrats de vente.