

## **ISPOPUR 119**

### **DESCRIPTION**

**ISPOPUR 119** est un adhésif durcissant à l'humidité à base de polyuréthane.

### **APPLICATIONS**

**ISPOPUR 119** est spécialement conçu pour la fabrication de panneaux sandwichs (caravanes, planchers techniques et panneaux de revêtement de construction).

**ISPOPUR 119** peut être utilisé pour le collage de mousses dures isolantes comme le polystyrène extrudé ou expansé et la mousse phénolique ou de panneaux de laine minérale sur des plaques de plâtre (avec ou sans pare-vapeur), du fibrociment, des tôles d'acier pour la production de cloisons et des éléments d'isolation thermique.

**ISPOPUR 119** ne doit pas être utilisé dans les jouets et articles de puériculture qui peuvent être mis en bouche par des enfants.

### **DONNEES TECHNIQUES**

<b>Couleur</b>	Beige
<b>Densité à 20°C</b>	1.23 ± 0.04
<b>Temps de pression à 20°C</b>	1h30
<b>Temps de pression à 40°C</b>	25 min
<b>Résistance à la température</b>	-40°C à +100°C
<b>Contenu solide</b>	>99
<b>Temps d'ouverture à 20°C</b>	40 min
<b>Viscosité</b>	Brookfield RVT / Spindle 4 / 10rpm: 8500 ± 1500 mPas
<b>Temps de prise final à 20°C</b>	24h
<b>Nettoyant</b>	MEK

### **INSTRUCTIONS D'USAGE**

Préparation des substrats:

Les supports à assembler doivent être plats, secs, exempts de poussière et ne présenter aucune trace de graisse ou d'autres contaminants qui pourraient nuire à la performance de collage.

Nettoyer les substrats avec de la méthyléthylcétone (MEK). Les solvants doivent être conformes aux réglementations locales.

Vérifier la compatibilité du solvant utilisé avec les supports. Si nécessaire, frotter les surfaces métalliques au préalable.

Nettoyez-les après le ponçage.

Lors de l'utilisation de solvants, éteindre toutes les sources d'ignition et suivre soigneusement les instructions de sécurité et de manipulation fournies par le fabricant ou le fournisseur.

Application:

L'adhésif peut être appliqué sur un des substrats à coller avec un pistolet manuel ou pneumatique, avec un rouleau, ou en bandes.

L'un des matériaux à coller doit être poreux ou contenir de l'humidité.

Si les deux substrats sont non poreux, il est impératif de pulvériser un brouillard d'eau léger (10 à 15 g / m<sup>2</sup>) sur le film adhésif.

L'assemblage doit être suivi d'une pression uniforme et maximale appliquée sur toute la surface sans déformation irréversible des substrats.

Le temps de prise dépend de l'hygrométrie et de la température. Il est donc nécessaire:

- en cas de travail à moins de 20 ° C: d'être sûr que le temps de pressage est assez long
- en cas de fonctionnement à plus de 20 ° C: s'assurer que le temps ouvert et le temps d'assemblage fermé ne sont pas excessifs

Sinon, un collage défectueux pourrait se produire.

Nettoyage:

Les outils peuvent être nettoyés avec du MEK ou de l'acétone avant que l'adhésif ne soit complètement durci. Après durcissement, une abrasion est nécessaire.

## CONSOMMATION

De 120 à 200 g / m<sup>2</sup> selon le mode d'application et les matériaux à coller.

## STOCKAGE ET DUREE DE VIE

3 mois en emballage d'origine fermé entreposé dans des locaux secs entre 5 et 25 ° C.

Si nécessaire, chauffer doucement le produit avant utilisation jusqu'à ce qu'il atteigne une température appropriée.

## EMBALLAGES

Fût 220kg ; IBC 1000 kg

## SECURITE

Nocif. Lire la fiche de données de sécurité avant utilisation.

## AUTRES INFORMATIONS

ISPO France garantit que ses produits, durant leur temps de conservation, correspondent aux spécifications de la fiche technique. La responsabilité d'ISPO France n'excédera jamais celles précisées dans les conditions générales de vente. En aucun cas, ISPO France n'acceptera de responsabilité dans aucun dommage d'aucune sorte. Les informations contenues dans la présente notice sont les résultats de nos tests et de notre expérience. Ces informations n'impliquent de notre part aucun engagement. Il est de l'entière responsabilité de l'utilisateur de s'assurer, par des tests personnels, que le produit lui convient à l'application qu'il compte mettre en œuvre.