

# STRUCTOP®

## Adhésif méthacrylate bi-composant Prise semi-lente : 20mn

# MA-7310

15/11/2009  
Page : 1/2

FICHE TECHNIQUE

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Adhésif bi-composant réactif à base de méthyle méthacrylate polymérisant à température ambiante destiné au collage d'une grande variété de métaux, de thermoplastiques, de composites et de matériaux de construction entre eux ou en combinaison.

La MA-7310 se caractérise par une excellente résistance aux chocs, au cisaillement et au pelage dans une plage de température élevée (-40 à 120°C)

Les 2 composants sont mélangés à un ratio de 1:1.

Le temps de durcissement semi-lent (18 à 22 minutes à 23°C), permet un positionnement idéal des pièces à coller

### APPLICATIONS TYPES

Idéal pour le collage des métaux tel que l'aluminium, l'acier, le cuivre, le laiton, les ferrites, l'inox, l'acier zingué ou galvanisé ainsi les PVC, polycarbonates, acryliques, fibre de verre et de carbone, polyuréthane, polyamides, polystyrène, polycarbonates, PMMA, PET, verre, bois, gel-coats, brique, ciment.

Principalement utilisé dans les domaines de la construction automobile et de tout type de véhicule, du nautisme, du mobilier, de l'injection plastique, de la construction électrique, de la fabrication électronique, de la PLV et de la signalisation...

Une fois polymérisée, la MA7310 est ponçable et peignable. Excellente résistance à l'eau et à la plupart des produits chimiques (sauf solvants polaires: cétones, sulfoxydes, esters, amines, éthers, solavnts chlorés)

### PROPRIETES POLYMERISEES

Données	Valeur
Temps de manipulation	18 - 22 mn
Durée de vie en pot	10 - 12 mn
Résistance fonctionnelle	2 - 4 heures
Résistance finale	24 heures
Viscosité du mélange (Cps)	90.000 - 100.000
Température d'utilisation	-40 à 120°C
Remplissage d'espace	1 à 3mm
Consommation moyenne de produit	150 à 350gr/m <sup>2</sup>
Elongation	7 - 18%
Densité	0,96 g/cc <sup>3</sup>
Résistance à la traction (acier/acier)	29 MPa
Résistance à la traction (fibre verre)	Rupture
Résistance à la traction (ABS/PVC)	Rupture
Résistance au pelage (aluminium)	25 MPa
Dureté shore D	78

### PROPRIETES NON POLYMERISEES

	Adhésif	Activateur
Apparence	Blanc cassé	Ambre
Viscosité Brookfield @25°C	40.000 - 60.000	40.000 - 60.000
Point d'éclair	9°C	9°C
Densité	0,97	0,96
Ratio de mélange	1	1

### RESISTANCES ENVIRONNEMENTALES TYPES

La résistance chimique de la MA7310 à été étudiée en effectuant un collage aluminium/aluminium et en laissant polymériser pendant 7 jours à 25°C, puis en plongeant les substrats pendant 1 mois dans différents liquides.

Liquide	Résistance à la traction en MPa
Essence	29
Acide acétique (10%)	22
Xylène	22
Huile de moteur HD30	30
Parafine	27
Eau @23°C	Rupture
Eau @90°C	20

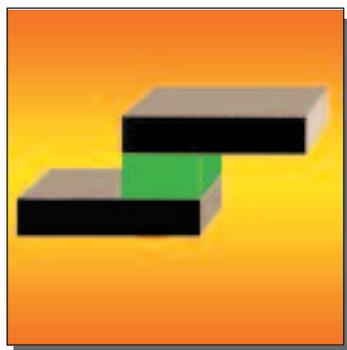
### EFFET DE LA TEMPERATURE

L'utilisation de la MA7310 à des températures comprises entre 18 et 24°C garantit une polymérisation optimale, un collage par des températures inférieures à 18°C ralentira la vitesse de polymérisation jusqu'à la rendre impossible plus on tendra vers 0°C. Des températures supérieures à 24°C augmenteront la vitesse de polymérisation mais tendra à diminuer la viscosité des 2 composants et donc à ne plus respecter le ratio de mélange.

### PRECAUTION D'EMPLOI

Produit inflammable, il convient donc de fermer ou boucher les contenants après usage. Eviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau, laver abondamment à l'eau et au savon. En cas de contact avec les yeux, rincer à l'eau claire pendant 15 minutes et consulter un médecin. Nocif par ingestion. Tenir hors de portée des enfants. Eloigner de toute source de chaleur.

farepro®



# STRUCTOP®

## Adhésif méthacrylate bi-composant Prise semi-lente : 20mn

# MA-7310

15/11/2009  
Page : 2/2

FICHE TECHNIQUE

### PRECAUTIONS PARTICULIERES

En raison de la polymérisation de la MA7310, d'importantes quantités de chaleur peuvent être produites quand des quantités des 2 composants sont mélangées en une seule fois. La chaleur dégagée par les processus exothermiques résultant du mélange de volumes importants de colle peut entraîner la libération d'air occlus, de vapeur et autres gaz.

Pour ce faire utiliser la juste quantité de produit qui devra être utilisée pour le collage et éviter le remplissage d'espaces trop importants (>5mm)

### CONSEILS D'UTILISATION

La MA7310 permet de s'affranchir de la plupart des traitements de surface préalables, mais il est préférable de nettoyer et de dégraisser les surfaces au préalable (solvant pour les métaux, alcool isopropylique pour les plastiques).

### APPLICATION DE LA COLLE

Les cartouches 50 et 400ml nécessitent l'utilisation d'un pistolet de dosage garantissant un dosage parfaitement uniforme du volume des 2 composants.

Un mélangeur statique de 16 à 20 éléments doit être fixé à l'extrémité des cartouches de façon à garantir un mélange tout à fait homogène des 2 composants.

### HYGIENE ET SECURITE

Pour de plus amples informations sur la manipulation et les précautions d'emploi des colles, consulter la fiche hygiène et sécurité de ce produit.

### STOCKAGE

La durée de conservation à une température comprise entre 12 et 24°C du composant A de la MA7310 est de 1 an et de l'activateur (B) de 9 mois. Veillez à ne pas stocker au dessus de cette valeur, la durée de vie de l'activateur pourrait être fortement réduite.

Une conservation réfrigérée jusqu'à 4°C permet de doubler le temps de conservation.

Ne jamais congeler la MA7300.

### CONDITIONNEMENT

Seringue double 50ml et cartouche double 400ml

### CLAUSE DE NON-RESPONSABILITE

Les données contenues dans cette fiche technique ne sont fournies qu'à titre d'information et sont considérées comme fiables au moment de leur publication. Nous ne saurions être tenus responsables des résultats obtenus par d'autres personnes dont nous ne contrôlons pas les méthodes. Il est de la responsabilité des clients de déterminer l'adéquation des produits. FAREPRO et ses filiales n'acceptent aucune responsabilité découlant de l'utilisation des informations ou des produits décrits ci-dessus.

**farepro®**