

1052 Universal

Produit

Colle pistolable universelle solvantée pour le collage par contact de matériaux divers comme la mousse de latex, métal, bois, dérivés de bois, polyéther, laine de roche, panneaux synthétiques.

Volumes

20 l



Propriétés

- Prête à l'emploi ; viscosité de pistolage
- Action immédiate
- Force d'adhérence progressive rapide
- Résistante à l'humidité.
- Résistante à de hautes températures.
- Sans toluène.

Destination

Pour double encollage de matériaux divers, panneaux de revêtement décoratif en bois ou stratifié (Formica®, Résopal®,...), placage et collage sur champ, nez de marche et marches d'escalier, plinthes en PVC, cuir, liège, textile entre eux ou sur bois, pierre, béton, plâtre, métal et autres supports lisses et non-poreux.

Spécialement pour tout encollage nécessitant une prise immédiate, pour l'encollage de deux matériaux non poreux.

Cette présente fiche technique remplace les versions antérieures relatives au même produit. Les données de cette fiche technique sont rédigées selon l'état le plus récent des rapports de laboratoire. Les caractéristiques techniques peuvent être adaptées ou modifiées. Elles ne prétendent pas être complètes. L'application, la nature du support et les circonstances de mise en œuvre échappant à notre jugement, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur la seule base de cette fiche technique.



Restriction

Pour le polystyrène (p.e. PS, Isomo®, ...), mousse de caoutchouc, mousse de latex, mousse de polyéther, utiliser Rectavit 300 ou Rectavit 199 ; pour le PVC doux, Rectavit 155.

Ne pas appliquer sur polyéthylène (PE), polypropylène (PP), Téflon® (PTFE/PFA/FEP), caoutchouc siliconé ou vulcanisé et polystyrène (PS). Ne convient pas pour des applications de liage par point. Ne pas utiliser avec des métaux en combinaison avec des matériaux inflammables, le produit peut s'enflammer par une décharge d'électricité statique. Utiliser Rectavit 199 pour ces dernières applications.

1052 Universal Rose est un adhésif coloré pour une évaluation optimale de la consommation et de la pulvérisation. Attention, la couleur peut affecter certaines finitions comme avec des matériaux transparents et translucides, pour lesquels la version transparente peut parfois convenir.

Préparation

Les supports doivent être propres, secs et exempts de poussière, de rouille, de graisse et d'huile. Il est préférable de faire l'encollage dans un endroit sec et à une température minimale de +15°C. Veiller à ce que la colle et les matériaux à encoller puissent s'acclimater. Pour une meilleure adhérence, il faut rendre les supports rugueux avec un papier de verre P80, les métaux doivent être dérouillés et poncés jusqu'à un niveau St 3 (selon ISO 8501-1).

Les surfaces à encoller doivent être parfaitement ajustées.

Il est toujours conseillé de faire au préalable un test d'adhérence et de compatibilité pour chaque substrat et matériau, ainsi que d'évaluer l'aspect esthétique du collage, par exemple la translucidité, la structure.

Cette présente fiche technique remplace les versions antérieures relatives au même produit. Les données de cette fiche technique sont rédigées selon l'état le plus récent des rapports de laboratoire. Les caractéristiques techniques peuvent être adaptées ou modifiées. Elles ne prétendent pas être complètes. L'application, la nature du support et les circonstances de mise en œuvre échappant à notre jugement, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur la seule base de cette fiche technique.



Application

Le Rectavit 1052 est pistolable avec les systèmes de pulvérisation traditionnels ou au pistolet pneumatique.

Gigleur : 2,5 mm ou plus

Pression : 3 à 5 bar

Pression sur la cuve : 0,5 à 1 bar, aussi possible avec un pistolet avec cuve supérieure

Remarque : La colle ne se pulvérise pas comme une peinture, mais donne plutôt des gouttes et des filets.

- Si l'adhérence doit être immédiate ou si les matériaux à coller sont non poreux :

Appliquer la colle en double encollage avec le pistolet. Veiller à ce que la colle soit appliquée uniformément et avec une couverture de min. 80%. Pour les matériaux très poreux (plâtre, béton,...), appliquer une deuxième couche après séchage de la première, après $\pm$ 20 min.

Laisser sécher 5 à 10 min, selon les conditions ambiantes, et assembler les deux faces dans la 1 h max. après application. La prise se fait immédiatement. Bien presser avec un maroufleur ou dans une presse pendant 15 s, ou marteler au marteau en caoutchouc dur.

- Si on doit pouvoir réajuster l'encollage (min. une surface poreuse), ou l'encollage de deux matériaux poreux :

Il suffit de pistoler la colle Rectavit 1052 sur une des pièces. Pour le reste, voir ci-dessus.

Après usage, fermer immédiatement la boîte.

Données techniques: le produit

Base	Polychloroprène
Système de durcissement	Séchage physique et cristallisation
Viscosité	Liquide, 300 mPa.s
Taux de matière sèche	Ca. 18%
Densité	Ca. 0,8 kg/dm ³
Couleur(s)	Transparent (brun-beige) & Rose
Emballage(s)	Bidon: 20–200 l
Stockage	Se conserve au moins 12 mois dans son emballage d'origine fermé dans un endroit sec et tempéré, entre +5°C et +25°C. Bien refermer l'emballage après utilisation avec le couvercle original.

Cette présente fiche technique remplace les versions antérieures relatives au même produit. Les données de cette fiche technique sont rédigées selon l'état le plus récent des rapports de laboratoire. Les caractéristiques techniques peuvent être adaptées ou modifiées. Elles ne prétendent pas être complètes. L'application, la nature du support et les circonstances de mise en œuvre échappant à notre jugement, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur la seule base de cette fiche technique.



Données techniques: le traitement

Outillage	Pistolet pneumatique Gigleur : min. 2,5 mm Pression : 3–5 bar Cuve : 0,5–1 bar
Dilution	Prêt à l'emploi
Consommation*	150–200 ml/m ² , par face
Temps ouvert : Minimum*	5–10 min
Temps ouvert : Maximum*	Jusqu'à 1 h
Temps et pression de serrage*	15–30 s, bien presser, maroufler ou marteler
Temps de séchage : Complet*	Ca. 72 h
Température d'application	Idéal entre +15°C et +25°C
Nettoyage	Avec Rectavit Dissol pour produit frais ou durci.
Réparation	Rectavit 1052 Universal

Données techniques: l'assemblage

Résistance au cisaillement	1,2-2,0 N/mm ² après 24 h - 2,5-4,0 N/mm ² après 4 semaines
Plage de température	De -15°C à +80°C
Résistance à l'humidité	Peut être utilisé dans des pièces humides et à l'extérieur sous protection
Résistance aux plastifiants	Bon

* Ces valeurs peuvent varier selon les conditions ambiantes comme température, humidité relative, support, la quantité utilisée.

Sécurité

Produit inflammable.

Utiliser seulement dans des zones bien ventilées. Ne pas fumer pendant l'utilisation. En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié.

Consulter l'étiquette ou la fiche des données de sécurité pour plus d'informations.

Cette présente fiche technique remplace les versions antérieures relatives au même produit. Les données de cette fiche technique sont rédigées selon l'état le plus récent des rapports de laboratoire. Les caractéristiques techniques peuvent être adaptées ou modifiées. Elles ne prétendent pas être complètes. L'application, la nature du support et les circonstances de mise en œuvre échappant à notre jugement, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur la seule base de cette fiche technique.



Remarque(s)

Durant les périodes froides, la viscosité de la colle peut augmenter à cause de la température et la colle est plus difficile à pistoler. Si nécessaire, la colle peut être diluée de max. 10% avec le diluant Rectavit Dissol.

En ajoutant 5% de Rectavit Durcisseur, la résistance à la chaleur peut être augmentée jusqu'à +105°C.

Quand le métal est dérouillé et poncé, il est nécessaire de le brancher à la terre. Une décharge d'électricité statique peut enflammer les solvants quand l'adhésif est appliqué sur la surface métallique.

Quand le temps ouvert maximal est dépassé et l'adhésif est trop sec pour faire l'encollage, le film de l'adhésif peut être réactivé avec une mince couche de Rectavit 1052.

La pression des matériaux, durant le durcissement de la colle, n'est pas nécessaire pour atteindre l'adhérence finale la plus haute. L'adhérence finale est déterminée par la force initiale qui est donné au moment de l'assemblage des matériaux, pas par la durée de cette force. **Disclaimer** : Cette fiche remplace toutes les précédentes et a été rédigée en fonction des derniers tests, connaissances et expériences. Les données peuvent être modifiées ou changées sans avis préalable. L'exhaustivité n'est pas revendiquée. L'utilisateur doit s'assurer de disposer de la fiche la plus récente, et de vérifier, avant utilisation et à ses propres risques, que le produit convient à l'usage prévu, à la finition souhaitée et à l'aspect esthétique. L'application, la nature des supports et des matériaux et les circonstances de mise en œuvre «échappent à notre jugement, aucune responsabilité ne peut être acceptée sur la base de cette fiche et de tout autre conseil, et nous ne pouvons être tenus responsables des résultats obtenus et de tout dommage résultant de l'application, d'une utilisation incorrecte ou inappropriée.

Cette présente fiche technique remplace les versions antérieures relatives au même produit. Les données de cette fiche technique sont rédigées selon l'état le plus récent des rapports de laboratoire. Les caractéristiques techniques peuvent être adaptées ou modifiées. Elles ne prétendent pas être complètes. L'application, la nature du support et les circonstances de mise en œuvre échappant à notre jugement, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité sur la seule base de cette fiche technique.

