

## Fiche Technique

Page 1 de 4

**Caractéristiques:**

Les colles pour pierre et marbre MS 76 AKEMI® sont des produits en consistance très liquide à épaisse à 2 composants, à base de résine polyester insaturée, diluée dans le styrène et un adhésif spécial.

Les produits se distinguent par les propriétés suivantes :

- une bonne applicabilité sur des surfaces horizontales et verticales grâce à la consistance très liquide, liquide respectivement semi-épaisse, crémeuse ou épaisse
- durcissement rapide (20 à 40 minutes)
- dosage et mélange facile avec le système en cartouche
- une bonne ouvrabilité (ponçage, alésage, fraisage)
- très bonne adhérence sur métal (fer, acier, aluminium), bois, pierre et diverses matières synthétiques (par ex. PVC dur, GFK) aussi à des températures élevées (jusqu'à environ 100°C)
- résistant à l'eau, à l'essence et aux huiles minérales

**Domaine d'utilisation:**

AKEMI® MS 76 trouve sa principale utilisation dans l'industrie du travail de la pierre et dans le métier artisanal pour le collage de la pierre naturelle et artificielle entre elle et avec du fer, de l'acier ou l'aluminium. En outre, la Résine Spéciale d'Injection et la Colle Spéciale pour Armatures en conjonction avec des barres en fibres de verre, stratifié de carbone ou d'acier comme colle pour armatures est utilisée pour des travaux d'armature pour les plans de cuisines, tables ainsi que pour fermer les fissures et les joints dans le béton et le ciment. Les produits sont adaptés pour les collages qui ne sont pas chargés très fortes à l'intérieur jusqu'à une température de 60°C à 70°C, respectivement à une température jusqu'à environ 100°C pour des collages non chargés. L'avantage de ces produits est un temps de durcissement très rapide. Des collages à l'extérieur ont une résistance limitée, pour cette application nous recommandons nos produits de grande valeur AKEPOX® (à base des résines époxy).

**Mode d'emploi:****A. Produit en boîtes :**

1. Le fond à traiter doit être propre, complètement sec et rendu rugueux.
2. Ajouter 1 - 3 g de durcisseur blanc à une quantité de 100 g de colle (1 g correspond à environ 4 - 5 cm sorti du tube).
3. Mélanger complètement les deux composants ; le mélange est alors prêt à l'emploi pendant 4 - 14 minutes (à 20°C).
4. Après 20 - 40 minutes les parties traitées peuvent être travaillées ou bien transportées, après environ 1 heure les parties peuvent être chargées.
5. Si la Résine Spéciale d'Injection est utilisée comme résine de coulée de réparation dans les fissures ou joints des aires en ciment, verser le produit et le tirer avec un couteau de peintre. Si nécessaire, élargir les fissures au préalable ou utiliser des clameaux. Le cas échéant, répandre du sable siliceux sur le produit non encore durci pour améliorer l'adhérence des autres couches de produits chimiques de construction.
6. Usinage ultérieur lors de la rénovation de l'aire comme par ex. la pose de colle ou de masses de nivellement au plus tôt 60 minutes plus tard.

FT 03.23

**Fiche Technique**

Page 2 de 4

7. La chaleur accélère et le froid ralentit le durcissement.
8. Les outils de travail peuvent être nettoyés avec AKEMI® Nitro-Diluant.

**B. Système en cartouches** (Colle Spéciale pour Armatures très liquide et liquide):

- sans buse mélangeuse : utilisable comme appareil de dosage
- avec buse mélangeuse : appareil de dosage et de mélange en un

1. Le fond à traiter doit être propre, complètement sec et rendu rugueux.
2. Retirer le capuchon de la cartouche, mettre la cartouche dans le pistolet, rester appuyé jusqu'à ce que le matériel sorte des deux ouvertures. Ensuite mettre la buse mélangeuse.
3. Pour une utilisation sans buse mélangeuse bien mélanger les 2 composants.
4. Le mélange est alors prêt à l'emploi pendant 5 - 7 minutes (20°C). Après env. 20 - 40 minutes (20°C), la Colle Spéciale pour Armatures durcie peut être travaillée (ponçage, alésage, fraisage), après env. 1 heure la colle peut être chargée.
5. La chaleur accélère et le froid ralentit le durcissement.
6. Les appareils de travail peuvent être nettoyés avec AKEMI® Nitro-Diluant.

**Conseils particuliers:**

- Uniquement pour usage professionnel.
- Utiliser afin® Le Gant Liquide pour protéger les mains.
- Des quantités de durcisseur supérieur à 3% diminuent la qualité du collage.
- Des quantités de durcisseur inférieur à 1% et à températures faibles (en dessous de 5°C) détruisent le durcissement considérablement.
- Pour une rénovation de l'aire de grandes fissures ou des joints il est recommandé d'utiliser MS 76 épaisse ou pâteuse.
- Une colle déjà gélifiée ou épaisse ne doit pas être utilisée.
- Il est recommandé de coller des surfaces métalliques juste après le ponçage pour éviter une diminution de l'adhérence.
- A cause de la diminution supposée des réactions (environ 2 - 3%) et d'une augmentation remarquable de la température lors du durcissement, les couches de colle doivent être les plus minces possible (< 2 mm).
- Des collages exposés fréquemment à l'humidité et parfois au gel, ont une résistance limitée.
- L'adhérence et la résistance sur des matériaux de construction (par ex. le béton, la pierre reconstituée) est très faible.
- La colle durcie ne peut plus être enlevée avec des solvants mais uniquement mécaniquement, ou par traitement à très haute température (> 200°C).
- N'utiliser que l'authentique buse mélangeuse d'AKEMI. Il est recommandé de retirer la buse mélangeuse après utilisation et refermez la cartouche avec le bouchon. Lors d'une nouvelle utilisation avec la buse mélangeuse, vérifiez que la matière sorte bien des deux ouvertures.

FT 03.23

**Fiche Technique**

Page 3 de 4

- Quand elle est correctement utilisée, la colle n'est pas nuisible à la santé.
- Est soumis, au sein de l'UE, à l'interdiction de vente en self-service et uniquement autorisé à la commercialisation par le biais de la vente spécialisée.
- Pour élimination régulière vider complètement le récipient.
- Recyclage conformément aux prescriptions de la décision européenne 97/129/CE relative à la directive sur les emballages 94/62/CE.

**Données techniques:**

1. Couleurs :  
MS 76 épaisse, pâteuse                    gris clair, noir, beige clair  
Colle Spéciale d'Injection                gris clair  
Colle Spéciale pour armatures        gris clair, noir
2. Densité :  
MS 76 épaisse, pâteuse                    env. 1,63 g/cm<sup>3</sup>  
Colle Spéciale d'Injection                env. 1,36 g/cm<sup>3</sup>  
Colle Spéciale pour Armatures liquide    env. 1,73 g/cm<sup>3</sup>  
Colle Spéciale pour Armatures très liquide env. 1,37 g/cm<sup>3</sup>
3. Temps de manipulation / minutes
  - a) à 20°C                    épaisse/pâteuse                    liquide  
1% de durcisseur            8 - 10                                    14 - 16  
2% de durcisseur            5 - 6                                    7 - 9  
3% de durcisseur            4 - 5                                    5 - 6
  - b) avec 2% de durcisseur  
à 10°C                    10 - 12                                    12 - 14  
à 20°C                    5 - 6                                    7 - 9  
à 30°C                    3 - 4                                    3 - 4
  - c) cartouche (Colle spéciale pour armatures liquide et très liquide)  
à 10°C                    10 - 12  
à 20°C                    5 - 6  
à 30°C                    2,5 - 3
4. Propriétés mécaniques :  
Résistance à la flexion DIN 53455 :    15 - 25 N/mm<sup>2</sup>  
Résistance à la traction DIN 53452 :    40 - 50 N/mm<sup>2</sup>

**Conservation:** Stockage sec et frais (5-25 °C) dans l'emballage d'origine non ouvert pendant au moins 12 mois à compter de la production.

**Conseil de sécurité:** Voir la fiche de données de sécurité.

**Fiche Technique**

Page 4 de 4

**Observations:**

Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles ; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.