

## meccanocar 411 00 21550-6463-Panel Mix

Adhésif bi-composant à base de polyuréthane, thixotrope, inodore, de couleur noire, polymérise à température ambiante. Créé pour le collage structurel d'une large gamme de matériaux tels que: thermoplastiques, plastiques thermodurcissables, fibres composites, acier, aluminium, béton, bois et verre.

In autocarrozzeria l'adesivo Panel Mix è usato per l'incollaggio nella sostituzione di pannelli laterali, delle portiere e del tettuccio e per altri fogli di metallo del corpo esterno. Non può essere utilizzato su: componenti strutturali come montanti, soglie della cabina, struttura di supporto centrale e altre parti portanti del telaio.



### Propriétés physico-chimiques

Propriétés	Composant A	Composant B	Mélange
Base chimique	Polyol	Isocyanate	Polyuréthane
Rapport de mélange (volume)	1,00	1,00	
Rapport de mélange (poids)	0,86	1,00	
Couleur	Noir	Ambre	Noir
Apparence	Liquide	Liquide	Thixotrope
Viscosité (mPas)	1.700	3.000	50.000
Poids spécifique	1,01	1,17	1,09
Température d'application (°C)			+10/+30
Délai de traitement			60 minutes
Temps de prise			180 minutes
Temps de fin réaction			24 heures
Température de réaction exothermique (°C)			+40
Dureté (Shore)			80 D
Allongement à la rupture (%)			15%
Température de service (°C)			-36/+100
Temps de stockage (mois)			12
Température de stockage (°C)			+20/+30

### Préparation de surface

La force et la solidité du collage dépendent du traitement correct des surfaces à assembler, qui doivent être nettoyées avec un dégraissant approprié pour éliminer toute trace de poussière, de saleté, d'huile et de graisse.

Le prétraitement des matériaux thermoplastiques tels que le PVC, le polycarbonate, le polypropylène, le PMMA, etc. il peut être fait à l'aide d'un mélange d'éthers légers ou avec de l'alcool isopropylique. L'utilisation de solvants est à éviter car cela pourrait endommager la surface.

Le traitement de toutes les autres surfaces peut se faire à l'aide d'acétone ou de trichloréthylène. N'utilisez jamais d'essence ou d'autres types de solvants.

Dans la mesure du possible, il est nécessaire de procéder à une abrasion mécanique pour éliminer toute trace de peinture, le cas échéant, de la surface à coller afin d'augmenter la résistance et la résistance de la liaison. Laisser sécher les surfaces prétraitées avant d'appliquer l'adhésif.

## Application du produit

Le mélange du produit doit obligatoirement être effectué à l'aide du pistolet spécial et des buses de mélange. Les mélangeurs sont à usage unique. Le mélange obtenu doit être appliqué directement du malaxeur sur la surface à coller. La couche optimale d'adhésif qui garantit une résistance maximale au joint a une épaisseur minimale de 0,5 mm. Les composants doivent être assemblés avant que l'adhésif ne commence à durcir et serrés avec une pression de contact uniforme sur toute la zone de collage.

La vitesse de réaction est principalement influencée par deux facteurs : la température d'application et l'épaisseur. Comme la réaction est exothermique, la vitesse de réaction diminue à mesure que l'épaisseur et la température d'application diminuent.

Bien que dans une moindre mesure, le substrat collé peut également affecter la vitesse de réaction. Les matériaux à transmission thermique élevée ont tendance à la ralentir.

La température de réaction maximale est atteinte dans des applications d'épaisseur constante (5 mm) et est toujours inférieure à + 40 ° C.

## Caractéristiques du produit après durcissement

### Propriétés physiques du produit à + 20°C

- Charge de rupture (N / mmq): 23
- Résistivité électrique ( $\Omega \times \text{cm}$ ): 1,2x1015
- Constante diélectrique r: 3,8
- Rigidité diélectrique (kV/mm): 25
- Conductivité thermique (W/mxK): 0,21

### Résistance au cisaillement de chevauchement (N/mm<sup>2</sup>) de différents matériaux

- Bois: 16
- Verre: 7
- Marbre: 18
- Béton: 18
- Laiton: 6
- Cuivre: 6
- Acier: 14
- Aluminium: 12

### Résistance moyenne au cisaillement du recouvrement (N/mmq) vs vieillissement aux agents (après 90 jours)

- Valeur de production: 15
- Eau à + 60°C: 9
- Paraffine: 15
- Huile moteur: 15
- Xylène: 2
- Méthyléthylcétone: détruit
- Acide acétique 10%: 10
- Isopropanol: 10
- Acétate d'éthyle: détruit
- Essence: 10
- Acide de batterie: 10

Résistance moyenne au cisaillement par recouvrement (N/mm<sup>2</sup>) vs vieillissement thermique

- Valeur de production: 15
- 30 jours à + 60°C: 14
- 60 jours à + 60°C: 13
- 90 jours à + 60°C: 13

### Stockage des produits

Le Panel Mix a une durée de conservation de 12 mois à compter de sa fabrication, à condition qu'il soit stocké dans un endroit frais et sec à des températures comprises entre + 20°C et + 30°C.

Une fois ouvertes, les cartouches sont conservées jusqu'à leur date de péremption, toujours dans les conditions mentionnées ci-dessus, en laissant inséré le dernier mélangeur utilisé.

### Précautions d'emploi

Bien que le produit ait une faible nocivité, il doit être utilisé en suivant les précautions normalement adoptées pour le traitement des substances chimiques.

Évitez le contact entre les substances non polymérisées et les aliments ou les ustensiles de cuisine, et prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact avec la peau, car les personnes présentant une hypersensibilité spécifique pourraient ressentir un effet nocif.

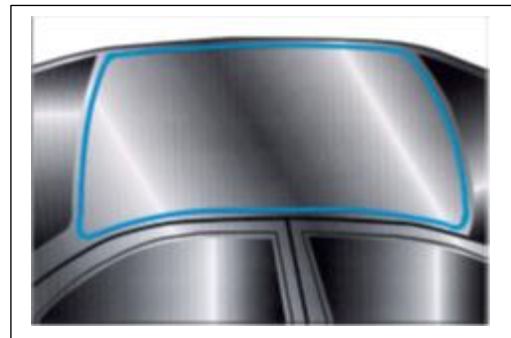
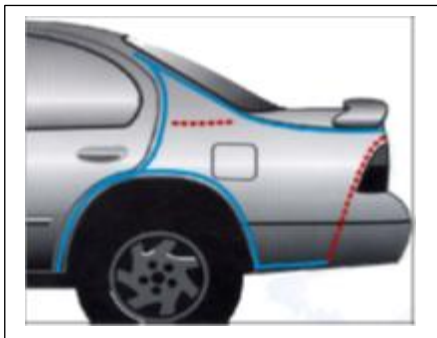
Il est recommandé d'utiliser des gants en caoutchouc synthétique ou en latex et de protéger les yeux de manière adéquate.

Il est recommandé de nettoyer soigneusement la peau à la fin du quart de travail avec de l'eau tiède savonneuse. L'utilisation de solvants n'est pas recommandée. Séchez-vous avec des serviettes en papier.

Il est recommandé de bien ventiler le lieu de travail.

Ces précautions sont détaillées dans les fiches de données de sécurité des produits individuels et doivent être consultées pour des informations complètes.

### Exemples d'application correcte



- Les pièces peuvent être collées
- Pièces à souder obligatoirement

Sous réserve de modifications



# meccanocar

FORNITURE PROFESSIONALI PER AUTOMOTIVE, ARTIGIANATO E INDUSTRIA

**Meccanocar Italia S.r.l.**

Sede operativa: Via S. Francesco, 22 - 56033 Capannoli, Pisa - Italia - Tel. +39 0587 609433 Fax + 39 0587 607145  
Sede legale: Via Malta, 2/1 - 16121 Genova - Italia - Cap. Sociale: € 500.000,00 i.v. - C.F. e P.IVA : 02222360998  
Numero Rea: GE - 469783

[mec@meccanocar.it](mailto:mec@meccanocar.it)  
[www.meccanocar.it](http://www.meccanocar.it)