



# ADHESIFS COLLAGE STRUCTURAL

TRANSPORT ■ MARINE ■ AEROSPATIAL ■ INDUSTRIE GENERALE

# PRÉSENTATION DE SIKA ADVANCED RESINS

**AVEC PLUS DE 75 ANNÉES D'EXPÉRIENCE**, Sika Advanced Resins est l'un des principaux fournisseurs et développeurs de résines de haute performance dans le secteur de l'outillage et des matériaux composites. Par ailleurs, Sika Advanced Resins propose également le développement de solutions spécifiques aux clients pour les marchés spécialisés, tels que les dispositifs médicaux et les filtres industriels, les revêtements fonctionnels, la diélectrique, les systèmes composites et les adhésifs structuraux pour le composite. Sika Advanced Resins génère un chiffre d'affaires annuel de 150 M € avec 450 employés.

Sika Advanced Resins fait partie de Sika AG, dont le siège est à Baar, en Suisse. Sika a des filiales dans 101 pays du monde, avec plus de 200 sites de fabrication. Elle a environ 19.500 employés, qui ont généré un chiffre d'affaires annuel de 7,1 milliards de francs suisses en 2018.



## PRÉSENCE INTÉGRÉE

ADEKIT par Sika Advanced Resins est une marque d'adhésifs PU, MMA et époxy développés pour atteindre les objectifs suivants :

### COMPATIBILITÉ :

La gamme ADEKIT est compatible avec tous les systèmes de dosage présents sur le marché. Les conditionnements pour les process manuels vont de la cartouche de 50cc à 400cc. Les fûts et tonnelets offrent des conditionnements de 1L à 200L. Les produits en cartouche sont accompagnés de leurs accessoires : pistolets, mélangeurs et primers. Les produits Sika Advanced Resins garantissent le meilleur compromis entre la facilité d'extrusion et la thixotropie nécessaire pour couvrir un large spectre d'applications, incluant l'application en vertical et le potting.

### VITESSE DE POLYMÉRISATION

#### AJUSTABLE :

La productivité d'un collage industriel étant liée à un bon équilibre entre temps ouvert et temps de manipulation, cet équilibre est l'un des points clés des développements Sika Advanced Resins. Un temps ouvert long est nécessaire pour sécuriser la mise en œuvre tandis qu'un temps de manipulation court est préféré pour augmenter la productivité. Grâce à sa capacité à identifier les meilleures matières premières telles que les nanocharges, les matières sensibles à l'induction ou les catalyseurs thermolatents sont proposés pour optimiser les temps de process.

### HAUTES PERFORMANCES :

L'assemblage structural de deux matériaux nécessite l'optimisation de différentes propriétés, par exemple un haut module associé à une bonne élasticité. Les adhésifs Sika Advanced Resins sont conçus pour combiner différentes propriétés et développer dans un même produit des performances en cisaillement, pelage et fatigue. Ces développements sont le résultat d'une longue expérience acquise au fil des décennies au plus près des besoins des clients et de leurs exigences.

## DES SOLUTIONS PERSONNALISÉES ET INNOVANTES

En tant que formateur, Sika Advanced Resins est capable d'ajuster ses formulations pour s'adapter aux exigences de chaque application.

En s'appuyant sur une expérience de plus de 75 ans et grâce à l'utilisation des dernières technologies nos adhésifs se révèlent être des solutions pour l'assemblage des nouveaux matériaux.

L'utilisation de nanocharges uniques permet de combiner des propriétés habituellement incompatibles, telles que cisaillement et pelage.

Le contrôle des réactions chimiques est piloté de façon extrêmement précise grâce aux nouvelles technologies de catalyses utilisées, technologie totalement

compatible avec REACH.

Cela permet de disposer de temps ouverts longs associés à des temps de manipulation très courts, ouvrant la porte d'industries particulièrement exigeantes comme l'automobile et le composite. Sika Advanced Resins intervient dans la formulation d'adhésifs de pointe depuis des décennies. Cette longue expérience dans des domaines particulièrement exigeants permet aujourd'hui d'afficher une forte compétence en collage structural au regard des spécifications finales et des process.

Ci-après quelques applications et les produits que nous recommandons.

# TRANSPORT : VÉHICULES, AÉRONAUTIQUE ET FERROVIAIRE

## VÉHICULES SPÉCIAUX, VOITURES DE SPORT ET TRANSPORT

La gamme Sika Advanced Resins permet l'assemblage d'une grande variété de thermoplastiques, composites et métaux, ce qui requiert un large spectre de modules, des matériaux flexibles au plus rigide :

### FLEXIBLE



Les PU, pour les assemblages de matériaux dissimilaires en faible épaisseur d'adhésif : absorption des écarts de CTE. Bonne absorption d'énergie (crash). Manipulable en quelques minutes avec activation limitée.

Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	LSS (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)	Résistance à l'impact (N/mm)
A 252	Adhésif pâteux non coulant permettant des applications verticales. Ou pour combler des jeux irréguliers. Haute flexibilité.	4'	12	9	300	50
A 256	Pour le collage de plastiques sensibles au marquage (composite, thermoplastique). Utilisable en joint épais, vertical, plafond.	4' 25'	5,5	6	200	NA
A 257	Pour le collage de plastiques sensibles au marquage (composite, thermoplastique). Manipulation rapide avec apport de température limitée.	5'	≥5	10	350	55

### SEMI RIGIDE



Pour l'assemblage de matériaux similaires ou dissimilaires mais avec une épaisseur d'adhésif suffisante.

Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)	Résistance à l'impact (N/mm)
A 220 A 280 A 290	Excellent pour la résistance aux vibrations, à l'impact et l'amortissement des bruits. Produits adaptés à l'assemblage de matériaux dissimilaires avec une épaisseur suffisante. Collage structural de spoilers, d'inserts métalliques/ de bigHead sur composite. Bonne résistance chimique. Manipulation rapide avec apport de température limitée.	15' 10' 3'	16	12	95	30
A 230 A 231	Collage de pièces composites et de structures métalliques. Flexibilité. Utilisable en vertical et pour des joints irréguliers.	7' 3'	17	6	30	15

### RIGIDE

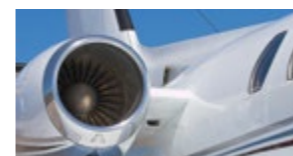


Les époxy : pour les assemblages requérant de hauts modules et l'absorption d'énergie (crash test).

Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)	Résistance à l'impact (N/mm)
A 140	Adhésif multi usage avec de très bonnes propriétés mécaniques. Pâteux non coulant pour combler des jeux importants.	40'	20	5	2	10
A 155	Adhésif pâteux avec un long temps ouvert. Pour l'assemblage de grandes pièces en composite, la réparation et la maintenance. Bonnes propriétés mécaniques combinées à une résistance chimique et thermique.	60'	35	3	8.5	15

## AÉROSPATIAL ET FERROVIAIRE

Le ferroviaire et l'aéronautique utilisent des produits Sika Advanced Resins certifiés depuis des décennies. Sika Advanced Resins propose des produits spécifiquement développés pour des applications telles que le collage de bord d'attaque ou la fabrication de Nida.



Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)
H9951 H9951T	Adhésif non chargé pour le collage de grandes surfaces (type panneaux nida) pour des performances en cisaillement, pelage et en tenu au vieillissement. Version T pour process à chaud (thixotropique). Utilisé dans le ferroviaire.	40'	19	4	10
H9952	Hautes performances en cisaillement/pelage/vieillessement. Contient des nanoparticules. Manipulation rapide avec un apport de température limité. Auto extinguable EN45545-2, FAR 25 (FAR 25.853 à 60s) et AITM (ABD0031) standard.	2h	22	5	3
A 171	Adhésif à hautes performances polymérisant à température ambiante. Produit à prise lente pour le collage de pièces de grandes dimensions. A171 : adhésif autoextinguible FAR 25.853	50'	23	3	5
A 210	Adhésif pâteux applicable sur paroi verticale et permettant de combler des jeux d'assemblages importants. Résistant au vieillissement et aux milieux agressifs.	60'	10	5	80
A 211	Pour composant électrique. Auto-extinguible selon FAR 25.853.	40'	10	9	80
A 140	Adhésif multi usage avec hautes propriétés mécaniques. Pâteux non coulant pour combler des jeux importants. Injectable. Résistance à l'impact : 10 N/mm.	40'	20	6	4
A 155	Adhésif pâteux avec un long temps ouvert. Pour l'assemblage de grandes pièces en composite, la réparation et la maintenance. Bonnes propriétés mécaniques et résistance chimique et thermique. Résistance à l'impact (15N/mm).	60'	35	3	8.5



# VUE D'ENSEMBLE GUIDE DE SÉLECTION

Ref.	Application, description	Couleur	Liquide	Visqueux	Pâteux	Temps ouvert	Dureté (shore)	Viscosité (Pa.s.)	Temps de manipulation à 23°C / min	Résistance au cisaillement (MPa)	Pelage (kN/m)	Elongation (%)	Substrats							Résistance					Ref.	50 ml	400 ml	Autres	Conditionnements industriels				
													Métaux ferreux	Métaux non ferreux	Composites	Thermoplastiques	Verre céramique	Mousse (PU, PS)	Élastomère, caoutchouc	Polyuréthane (rigide)	Température	Chimique	Eau	Cisaillement						Pelage	Vieillessement	++ Très bien	+ Bien
<b>POLYURETHANE</b>																																	
A 210	Collage de pièces de carrosserie, de structures métalliques (véhicules de compétition, aéronautique), d'inserts et de structures composites.				X	60'	93A	thixo	5h	10	5	80	0	+	++	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	A 210	X	X		
A 211	Pour composants électriques. Auto-extinguible selon FAR 25.853.				X	40'	95A	thixo	4h	10	9	80	0	+	++	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	A 211	X			
A 220	Excellent pour la résistance aux vibrations, à l'impact et l'amortissement des bruits. Très bon comportement à basse température. Produit adapté à l'assemblage de matériaux dissimilaires avec une épaisseur suffisante. Résistance à l'impact : 30 N/mm.				X	15'	48D	150	60' (15')	16	12	95	0	+	++	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	A 220	X	X		Kit & fût: H 6220	
A 230 A 231	Collage de pièces composite (RTM, SMC, stratifié au contact...) et de structures métalliques. Haut cisaillement et pelage combinés à de la flexibilité. Utilisable en vertical et pour des joints irréguliers.			X	6' 4'	70D	thixo	35' (10') 20' (6')	15	6	30	++	++	++	+	0	+	0	++	+	+	++	++	+	+	+	A 230 A 231		X		Fût : H 6230 H 6231		
H 6235	Assemblage de grandes dimensions. Peut combler des jeux importants. Utilisé par les industries assemblant de grandes pièces.				X	40'	80D 45D	100	2h	19	6	10 25	++	++	++	+	0	++	0	+	+	0	++	++	+	+	H 6235				Fût		
A 236	Permet des assemblages avec des jeux jusqu'à 40 mm et l'assemblage de pièces de grandes dimensions (pont/coque, éolien). Existe en différentes réactivités. Version pour machine ou mélange manuel.				X	25' 120'	55D	pasty	3,5h 6h	16	5	60	++	++	++	0	0	++	0	+	+	++	++	++	+	++	A 236		X		Fût : H 6236 Kit prédosé		
A 252	Adhésif pâteux non coulant permettant des applications verticales. Ou pour combler des jeux irréguliers. Haute flexibilité. Résistance à l'impact : 50 N/mm.				X	4'	75A	600	60' (10')	12	9	300	0	+	++	+	++	+	++	+	0	0	++	0	++	+	A 252	X	X		Fût : H 6252		
A 256	Recommandé pour le collage de plastiques sensibles au phénomène de marquage (composite, thermoplastique). Large spectre d'adhésion. Existe en deux réactivités. Peut être utilisé en joint épais, en vertical ou plafond.				X	4' 25'	80A	pasty	90' 5h	5	7	200	+	+	++	++	++	++	+	+	0	++	+	++	++	A 256		X	400 ml	Fût			
A 257	Recommandé pour le collage de plastiques sensibles au phénomène de marquage (composite, thermoplastique). Faible dureté, flexible. Manipulation rapide avec apport de température limitée. Résistance à l'impact : 55 N/mm.				X	5'	60A	pasty	90' (2)	5	10	350	+	+	++	++	++	++	0	+	+	++	+	++	++	A 257		X		Fût : H 6257			
A 280 A 290	Collage structural de spoilers, d'inserts métalliques/de bigHead sur composite. Absorbe les vibrations. Bonne résistance chimique. Manipulation rapide avec apport de température limitée. Résistance à l'impact : 30 N/mm.				X	10' 3'	48D	150	45' (10') 10' (4')	16	12	95	+	+	++	+	+	+	++	+	+	++	++	++	+	A 280 A 290	X	X		Fût : H 6280 H 6290			
A 730	Collage haute performance pour les assemblages nécessitant un fort module et de la rigidité. Blanc. Le produit est stable aux UV et peut être poncé. Non CMR.				X	6'	85	20	30'	25	2	10	++	++	++	+	0	0	0	+	+	++	++	++	+	++	A 730		X	400 ml			
P 4302	Assemblage de panneaux composite (peau sur âme), nid d'abeille (Nomex, aluminium, mousse, thermoplastique). Bois, aluminium, feuillard métallique. Combinable avec 3 iso (P 4004, 4002, 4003).		X			60' 80'	80D	13 6 3	4h 5h	18	6	5 10 30	++	++	++	+	0	++	0	+	+	0	++	++	+	+	P 4302				Fût		
<b>MÉTHACRYLATE</b>																																	
A 300-1 A 310-1	Excellente tenue mécanique et thermique jusqu'à 120°C. Produit multiusage pour thermoplastique. Utilisable pour des matériaux dissimilaires.				X	5' 10'	75D	pâteux	20' 40'	24	9	30 35	++	++	++	++	0	0	0	0	++	+	++	++	+	++	A 300-1 A 310-1	X	X		Fût		
<b>EPOXY</b>																																	
A 130 A 135	Polymérisation rapide à température ambiante. Utilisable en injection. Collage de matériaux tels que les composites, le métal, le bois, le béton...	Transparent	X	X		6'	75D 85D	45 15	12'	17	1.5	3	+	+	+	0	+	++	0	++	0	0	+	++	0	+	A 130 A 135	X X		200 ml	Kit & Fût : H 9930		
A 140	Adhésif multiusage avec de très bonnes propriétés mécaniques. Pâteux non coulant pour combler des jeux importants. Utilisable en injection (insert métallique). Résistance à l'impact : 10 N/mm.				X	40'	80D	430	4h30' (30')	20	6	4	++	++	++	0	++	++	0	++	++	+	++	++	+	+	A 140	X	X		Kit & Fût : H 9940/ H9945		
A 145	Adhésif liquide. Long temps ouvert. Excellentes performances mécaniques et résistance chimique.	Transparent	X			85'	75D	25	7h	22	4	24	+	+	+	+	++	+	+	+	+	+	++	++	+	++	A 145	X	X				
A 155	Adhésif pâteux avec un long temps ouvert. Pour l'assemblage de grandes pièces en composite, la réparation et la maintenance. Bonnes propriétés mécaniques combinées à une résistance chimique et thermique. Résistance à l'impact : 15 N/mm				X	60'	84D	160	10h (1')	35	3	8.5	+	+	++	0	+	++	+	++	++	+	++	++	0	++	A 155		X	400 ml	Fût : H 9955		
A 170 A 171	Adhésif à hautes performances polymérisant à température ambiante. Produit à prise lente pour le collage de pièces de grandes dimensions. A 171 : adhésif autoextinguible FAR 25.853.				X	30' 50'	83D	1600 130	3h30'	24 20	5 3	3	++	++	++	0	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	A 170 A 171		X X		Fût : H 9970 Fût : H 9971		
A 175	Adhésif à hautes performances polymérisant à température ambiante. Produit à prise lente pour le collage de pièces de grandes dimensions sujettes à de fortes contraintes, aux impacts ou à des vibrations. Résistant aux chocs.				X	90'	80D	940	10h (45')	21	4	5	++	++	++	0	++	++	+	++	++	++	++	++	+	++	A 175		X		Fût : H 9975		
H 9011	Adhésif multiusage liquide. Colle la plupart des matériaux. Pour l'industrie générale et la maintenance.	Transparent	X			100'	75D	45	7h (30')	24	5	9	++	++	++	+	+	++	+	+	+	++	++	+	++	H 9011	X	X	200 ml	Kit & fût			
H 9950 H 9950T	Adhésif non chargé. Hautes performances structurelles et faible dégazage pour applications aérospatiales. Collage de pièces de grande taille, structurels et collage de panneaux. Long Temps ouvert.			X	X	2h	80D	50 200	4h	15	3	3	++	++	++	0	+	++	0	+	++	++	++	++	+	++	H 9950 H 9950T				Fût		
H 9951 H 9951T	Adhésif non chargé pour le collage de grandes surfaces (type panneaux nida) quand des performances en cisaillement, pelage et en tenue au vieillissement sont requises. Version T pour process à chaud (thixotropique). Utilisé dans le ferroviaire.		X	X		40'	75D	9 28	6h	26	4	10	++	++	++	+	+	+	0	++	++	+	+	++	+	++	H 9951 H 9951T				Kit & fût		
H 9952	Hautes performances en cisaillement/pelage/vieillessement. Contient des nanoparticules. Manipulation rapide avec un apport de température limité. Auto extinguible EN 45545-2, FAR 25 (FAR 25.853 à 60s) et AITM (ABD0031).				X	120'	85D	230	8h (30')	25	5	3	++	++	++	+	0	++	0	+	++	++	++	++	+	++	H 9952	X	X	400 ml	Fût		

# INDUSTRIE : MARINE, SPORTS, LOISIRS ET MILITAIRE

## MARINE / LOISIRS...

L'assemblage de composites dans ce domaine requiert le plus souvent :

- 1 Des produits à long pot life.
- 2 Compose les jeux entre les matériaux.
- 3 La capacité à coller des composites fabriqués par stratification au contact.
- 4 De la thixotropie pour faciliter le process.



Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)
A 236	Permet des assemblages avec des jeux jusqu'à 40 mm et l'assemblage de pièces de grandes dimensions (pont/coque, éolien). Existe en différentes réactivités. Version pour machine ou mélange manuel.	25' 120'	16	5	60 60
A 155	Adhésif pâteux avec un long temps ouvert. Pour l'assemblage de grandes pièces en composite, la réparation et la maintenance. Bonnes propriétés mécaniques combinées à une résistance chimique et thermique. Résistance à l'impact : 15 N/mm	60'	35	3	8,5
A 310-1	Excellente tenue mécanique et thermique jusqu'à 120°C. Produit multiusage pour thermoplastique. Utilisable pour des matériaux dissimilaires. Collage rapide de l'acier inoxydable.	15'	24	8	35
A 730	Collage haute performance pour les assemblages nécessitant un fort module et de la rigidité. Blanc. Le produit est stable aux UV et peut être poncé. Non CMR.	6'	25	2	10

## INDUSTRIE GÉNÉRALE

Basé sur l'expérience acquise dans les hautes technologies industrielles comme l'automobile ou l'aéro, cette large gamme de produits offre des adhésifs utilisables pour la majorité des applications, de la maintenance à la production industrielle.



Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)
A 130 A 135	Polymérisation rapide à température ambiante. Utilisable en injection. Collage de matériaux tels que les composites, le métal, le bois, le béton...	6'	18	1,5	3,5
H9011	Adhésif liquide multiusage. Colle la plupart des matériaux. Pour l'industrie générale et la maintenance.	100'	24	5	9
H9950 H9950T	Adhésif non chargé. Hautes performances structurales et faible dégazage pour applications aérospace. Collage de pièces de grande taille, structurelles et collage de panneaux. Long temps ouvert.	2h	15	3	3
A300-1 A 310-1	Excellente tenue mécanique et thermique jusqu'à 120°C. Produit multiusage pour thermoplastique. Utilisable pour des matériaux dissimilaires.	5' 10'	24	9	30 35
A 170 A 171	Adhésif à hautes performances polymérisant à température ambiante. Produit à prise lente pour le collage de pièces de grandes dimensions. A171 : adhésif autoextinguible FAR 25.853.	30' 50'	24 23	5 4	3
A 175	Adhésif à hautes performances polymérisant à température ambiante. Produit à prise lente pour le collage de pièces de grandes dimensions sujettes à de fortes contraintes, aux impacts ou à des vibrations. Résistant aux chocs.	100'	20	4	5

## FABRICATION DE PANNEAUX

SikaAxson a développé avec des leaders du marché une gamme spécifique dédiée à la fabrication de panneaux : collage de la peau sur l'âme.



Ref.	Principales caractéristiques	Temps ouvert	Cisaillement (MPa)	Pelage (N/mm)	Elongation (%)
P4302	Assemblage de panneaux composite (peau sur âme), nid d'abeille (Nomex, aluminium, mousse, thermoplastique...). Bois, aluminium, feuillard métallique. Combinable avec 3 iso (P 4004, 4002, 4003).	60' 80'	18	6	5 10 30
H6235	Assemblage de grandes dimensions. Peut combler des jeux importants. Utilisé par les industries assemblant de grandes pièces.	60' 30'	20	5	30

# PRODUITS AUXILIAIRES

Sika Advanced Resins a sélectionné une large gamme d'accessoires et d'équipements qui s'associent parfaitement avec nos références d'adhésifs.

## PISTOLETS ET MÉLANGEURS

Tous les pistolets sont conçus pour une utilisation intensive offrant précision et productivité et sont compatibles avec les systèmes pâteux, liquides et thixotropiques. Sika Advanced Resins a sélectionné un mélangeur «Turbo» compatible avec ses différents systèmes.

Pistolet	Capacité	Modèle	Classement
Pistolet manuel	50cc	Z 30311	1
	200cc	Z 30679	1
Pistolet pneumatique	400cc	Z 36156	2
	200cc	06637	3
Pistolet pneumatique	400cc	Z 30317	3

Cartouche	Ratio	Mélangeurs	Code
50 cc	1/1 & 2/1	Spirale 5 x 24	C00602
		Turbo	C00830
400 & 200 cc	1/1 & 2/1	Spirale 10x24	E0504
		Turbo	Z36029



Mélangeurs „Turbo“

## PRÉPARATION DE SURFACE

Les préparations de surface, du nettoyage à l'application d'un primaire, sont essentielles pour optimiser les propriétés du collage. Sika Advanced Resins recommande d'adapter à chaque cas la préparation de sa surface.



Glass Primer



Plastic Primer

	Sika Primer	Plastic Primer	Metal Primer	Adekit Cleaner
Code	207	Z35670	06626	Z35389
Substrat	Verre, Plastique, Métal	Plastique	Métal	-
Couleur	noir	transparent	ocre	incolor
Densité	1,0	0.94 ± 0.02	1 ± 0.03	0.8
Temps de séchage (sec au toucher)	10' à 20°C	5' à 20°C	5' à 23°C	5' à 23°C
Temps de séchage (sec au toucher)	10' à 20°C	20' à 20°C	30' à 23°C	5' à 23°C
Température d'application	10° à 35°C	10° à 35°C	10° à 35°C	15° à 35°C



Metal Primer



Adekit Cleaner

## PACKAGING

Plusieurs packagings standards sont disponibles de la cartouche au fût. La sélection du conditionnement est un compromis entre les aspects économiques, de productivité et de qualité.



Cartouches



Jerrican



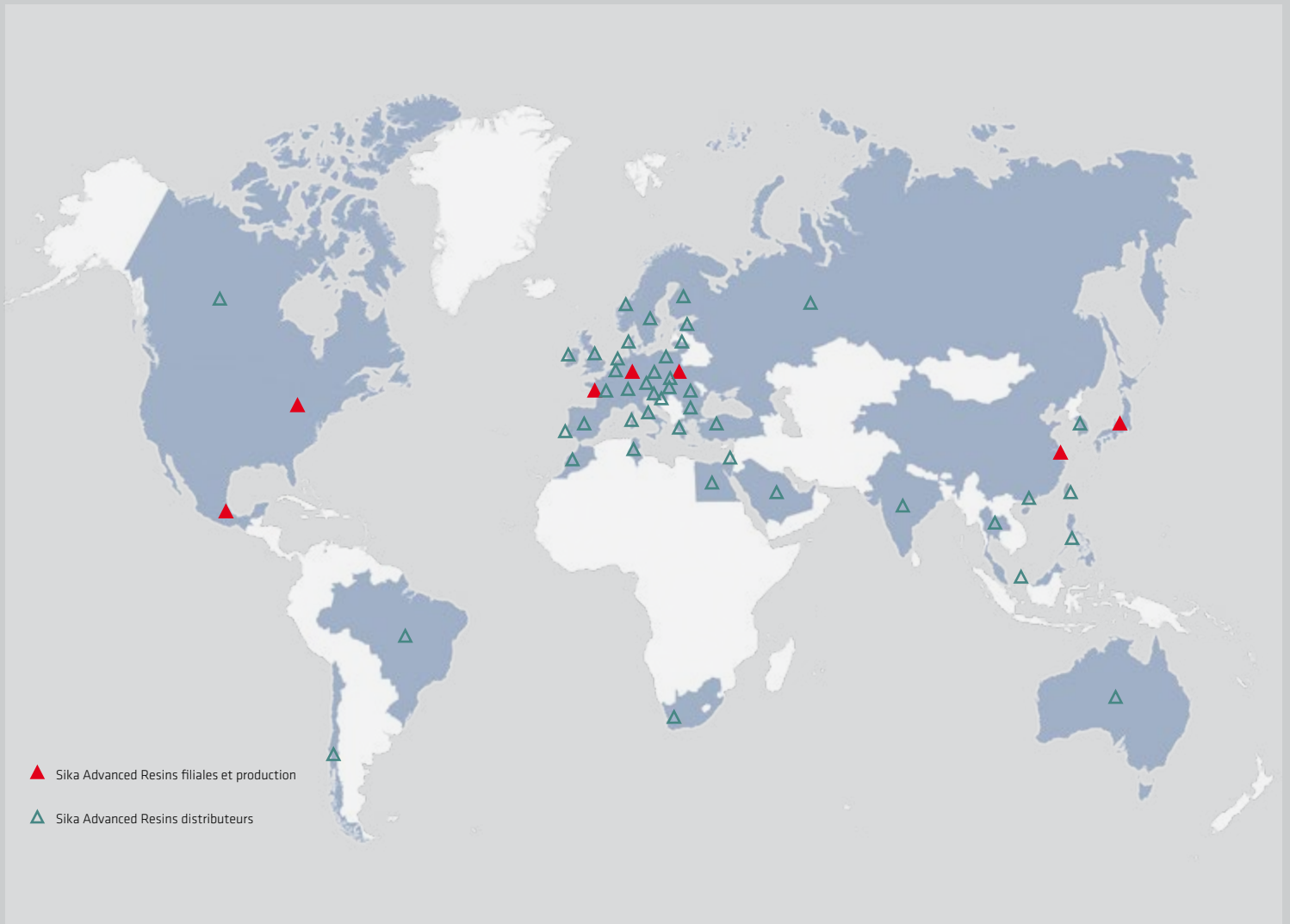
Tonnelet



Fût



IBC



# SOLUTIONS GLOBALES – SERVICE LOCAL

Conditions générales de vente applicables.  
Merci de consulter la fiche technique du  
produit avant toute utilisation.

Pour plus d'information sur les fiches  
techniques ou produits complémentaires,  
veuillez consulter notre site internet :  
[www.sikaadvancedresins.com](http://www.sikaadvancedresins.com)



**Sika Deutschland GmbH -  
Sika Advanced Resins**  
Stuttgarter Strasse 139  
D-72574 Bad Urach

Tél. : + 49 (0) 7125 94 04 92  
Fax : + 49 (0) 7125 94 04 01  
E-mail : [tooling@de.sika.com](mailto:tooling@de.sika.com)  
[www.sikaadvancedresins.de](http://www.sikaadvancedresins.de)

**Sika Automotive France SAS -  
Sika Advanced Resins**

Z.I. des Béthunes - 15 rue de l'Équerre  
CS 40444 Saint Ouen l'Aumône  
95005 Cergy Pontoise Cedex - France  
Tél. : +33 (0) 134 40 34 60  
Fax : +33 (0) 134 21 97 87  
E-mail : [advanced.resins@fr.sika.com](mailto:advanced.resins@fr.sika.com)  
[www.sikaadvancedresins.fr](http://www.sikaadvancedresins.fr)

**BUILDING TRUST**

