



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 poting.

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 |
| POLYURETHANE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | |
| MÉTHACRYLATE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 |
| EPOXY | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | ++ | ++ | + | ++ | ++ | + | ++ | ++ | 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 | Caractéristique |
|----------------------|----------|---------|-----------------|
| 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 |



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.



| | 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 |



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.





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



**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
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
www.sikaadvancedresins.fr

BUILDING TRUST

