



ARMAFLEX ADHESIVE 520

LA COLLE POUR UNE SECURITE
RENFORCEE DU SYSTEME ARMAFLEX®



- Facile à appliquer
- Résistance élevée, joints étanches à la vapeur
- Spécialement conçue pour les isolants Armaflex®
- Joints étanches à la vapeur

- Pour des températures de fonctionnement allant jusqu'à +105 °C
- Colle industrielle mono-composant
- Faible viscosité, colle séchant à l'air

Données techniques - Colle Armaflex® 520

Description sommaire	Colle spéciale pour l'installation de tous les isolants flexibles Armaflex (à l'exception de Armaflex Produits à base de EPDM). Voir aussi "Vue d'ensemble de l'application de la colle".
Type de matériau	Colle à base de polychloroprène, sans composant aromatique.
Couleur	Beige
Informations spécifiques	Liquide
Applications	Collage de les isolants flexibles Armaflex (voir ci-dessus).
Caractéristiques particulières	Spécialement conçue pour un collage uniforme des joints des isolants flexibles Armaflex®.
Montage	Veuillez respecter nos instructions d'installation / de données des produits. Température d'application: idéal +20 °C et pas inférieure à 0 °C. À des températures inférieures à + 5 °C ou avec une humidité élevée (au dessus d'environ 80%), une augmentation de la condensation peut être apparente sur les surfaces à coller ou sur les films adhésifs. Dans ces cas là, le collage sera mauvais, voire impossible. Cela peut être testé en utilisant du papier absorbant (buvard ou papier crêpe). Les travaux ne doivent pas être effectués sur les machines en marche ou en plein soleil. Secouez et remuez bien avant l'utilisation. Appliquer finement sur les endroits à coller avec un pinceau ou une spatule. Pour faire adhérer appuyer avec force pendant le temps d'adhérence. Des notes détaillées pour l'application sont disponibles.
Remarques	L'adhésif atteint sa résistance finale au bout de 36 heures. C'est seulement après de temps que les machines doivent être mises en service. Il ne faut jamais isoler une machine qui est en opération ou travailler en plein soleil. Attendre 36 heures avant d'appliquer des revêtements (exception: Armafinish 99), des rubans adhésifs etc

Propriété	Valeur / évaluation	Remarque spéciale
Domaine de températures		
Gamme de température	Température de service maximale	+ 105 °C
	Température de service minimale ¹	- 50 °C
Autres caractéristiques techniques		
Rendement	Consommation minimum avec application de la colle sur les deux surfaces : manchons Armaflex® (épaisseur > consommation sur non fendu > consommation sur fendu) : 10 mm > 1120 m/L > 140 m/L ; 20 mm > 280 m/L > 70 m/L ; 30 mm > 175 m/L > 45 m/L ; 40 mm > 130 m/L > 35 m/L ; Plaques : 3-4 m²/L	Ces valeurs sont données à titre indicatif uniquement.
Stockage et délai de péremption	18 mois pour le pot scellé, entreposé dans un endroit au sec, frais et bien ventilé. Ne pas entreposer avec des substances explosives ou des substances à combustion spontanée.	Dans un endroit frais, mais hors gel. La solidification due au gel est réversible.
Point éclair	Environ -15 °C	
Classe de danger	Hautement inflammable	Plus de détails voir la fiche de données sécurité CE
Stabilité dans le temps	Très bonne	
Résistance en conditions climatiques	Très bonne	
Pré-traitement d'une surface à coller	Nettoyer les surfaces sales et les surfaces d'Armaflex® avec le Nettoyant Armaflex®. Compatibilité avec les supports : très bonne adhérence sur supports métalliques. La compatibilité avec des surfaces de revêtement coloré doit être déterminée par essais. Incompatible avec : asphalte, bitume, peinture à l'oxyde de plomb (à base de pétrole).	Pour plus d'informations, veuillez consulter le Bulletin Technique Armacell n° 17
Classes de transport	Dépend du mode de transport	
Considérations relatives à l'élimination	Attribuer un numéro de code de déchet selon le catalogue européen des déchets en accord avec le service régional d'élimination des déchets. Les bidons doivent être vides. Les bidons vides contenant des traces de colle sèche peuvent être recyclés. Les bidons contenant des restes de colle doivent être recyclés comme le produit lui-même.	
Temps de mise en œuvre	A 20 °C : 1. Temps de séchage minimum : 3-5 minutes 2. Mise en compression : 15-20 minutes. 3. Temps de cure : 36 heures Le temps de cure doit être respecté avant la remise en route des équipements pour permettre l'évaporation correcte des solvants.	Le temps de séchage dépend de la quantité de colle et des conditions ambiantes.

1. Pour des températures inférieures à -50 °C, merci de contacter notre Service Clients pour obtenir l'information technique correspondante.

Toutes les données et informations techniques se fondent sur les résultats obtenus dans des conditions d'application typiques. Les lecteurs de cette information devrait, dans leur propre intérêt et responsabilité, nous contacter pour clarifier si ces données et informations s'appliquent à la zone d'application prévue. Les instructions d'installation sont disponibles dans notre manuel d'installation Armaflex. Pour certains fluides frigorigènes, la température de refoulement peut dépasser 110 °C, veuillez consulter notre Centre de service à la clientèle pour avoir plus d'informations. L'adhésif Armaflex 520 doit être utilisé pour garantir une installation correcte

Colle Armaflex® 520 adhésif



Code	Description	Pièces/carton
ADH520/0,25E	Colle Armaflex 520, pot de 0,25 litre (avec pinceau)	24
ADH520/0,5E	Colle Armaflex 520, pot de 0,5 litre	12
ADH520/1,0E	Colle Armaflex 520, pot de 1,0 litre	12
ADH520/2,5E	Colle Armaflex 520, pot de 2,5 litres	8

