



LOCTITE® ESP109

Juill 2007

Description du produit:

Loctite ESP109 est un adhésif monocomposant pâteux clair, qui offre une excellente résistance en traction, cisaillement, clivage et aux impacts. Il présente de très hautes performances de durabilité, résistance aux produits chimiques et aux températures élevées. ESP109 adhère sur de nombreux substrats y compris les surfaces en acier huilé. Pour de nombreuses applications, il peut remplacer les méthodes d'assemblage traditionnelles, soudage, brasage, en améliorant l'esthétique. L'adhésif ESP109 est isolant électrique.

Propriétés du produit	
Couleur	Crème
Viscosité (mPa.s)	150.000
Densité	1,62

Performances typiques	
Traction cisaillement - Acier*	30 MPa
Coeff. d'Expansion thermique (mm/mm/°C)	45 x 10 ⁻⁶
Prise en jeu Maxi (mm)	< 1

Pour les assemblages des composites SMC ou de ferrites, la résistance du collage est souvent supérieure à celle du matériau lui-même. Sur métaux moins durs comme l'aluminium ou le cuivre, la résistance varie en fonction du module et de l'épaisseur du matériau des éléments collés.

Stockage:

Lorsque le produit est conservé dans son contenant d'origine non ouvert entre 5 à 7°C, la durée de vie de l'adhésif est de 12 mois à partir de la date de fabrication.

Résistance en Température:

Le produit peut être utilisé en service à des températures entre -40 et +180°C. L'adhésif polymérisé peut résister à des températures plus élevées pour une courte période si le joint n'est pas soumis à de fortes contraintes.

Manipulation:

Consultez la Fiche de Sécurité du produit (FDS).

Il est rappelé aux utilisateurs que tout produit chimique, classé à risque ou non, doit être manipulé selon les bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité.

Vitesse de polymérisation à:	100°C	120°C	150°C	180°C
Minutes* (en étuve avec ventilation)	240	60	45	20

*Le temps indiqué est le temps pour lequel l'adhésif lui-même est à la température de polymérisation. Pour des grands assemblages ou une grande surface de collage, le temps nécessaire est plus long afin d'obtenir la complète polymérisation. L'utilisation de méthodes de chauffage alternatives a aussi une influence, les lampes infra-rouge ou le chauffage par induction donnent des vitesses de polymérisation plus rapides.

Mise en oeuvre:

Les surfaces doivent être propres, sèches, sans graisse ou autres polluants avant d'appliquer l'adhésif. Pour obtenir des performances optimum, il est recommandé d'abraser ou de sabler légèrement les surfaces.

Extruder l'adhésif en cordon afin de couvrir complètement la zone de collage. Attention à ne pas emprisonner d'air dans le joint de collage. Appliquer l'adhésif sur une seule surface.

Assembler les pièces et presser l'ensemble avec une pression suffisante afin de garantir que l'adhésif couvre la totalité de la zone de collage. Maintenir les éléments à l'aide d'un outil adapté, et placer l'assemblage en étuve ou autre source de chaleur. Ne pas retirer avant complète polymérisation de l'adhésif.

Les informations contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus pas des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin par tout moyen nécessaire et de vérifier par des essais. Henkel dénie toutes garanties explicites ou implicites résultant de la vente ou de l'utilisation des produits.

Henkel Loctite Americas
+860.571.5100

Henkel Loctite Europe
+49.89.9268.0

Henkel Technologies France
+33.1.6417.7000

Pour plus d'information ou pour nous contacter visiter notre site internet: www.loctite.com