3

Adhésif de contact 30-NF Fastbond[MC] neutre et vert

Fiche technique **Janvier 1997**

Caractéristiques

- Adhésif de contact à base aqueuse pulvérisable, offrant une résistance à la rupture immédiate et un temps de prise élevé. Adhésif ininflammable à l'état humide, postformable et thermorésistant.
- Convient à la liaison de la plupart des plastiques expansés, des stratifiés de plastique, du bois, du contreplaqué et de la toile ensemble et entre eux.
- Utilisation testée et homologuée par le Woodwork Institute of California selon la norme ANSI/HPMA HP 1983 pour les adhésifs de type II et selon l'essai de résistance thermique du manuel sur la menuiserie de l'organisme.
- Homologation par les Underwriter's Laboratories, Inc., selon le guide Component Recognition Program Guide GSRJ2, fichier R14485 (N) relatif aux matériaux de construction pour portes. Utilisation avec des portes coupe-feu à battant simple de métal creux et d'acier composite d'un degré de résistance au feu d'au plus 3 heures.

Remarque : L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée pour les stratifiés de plâtre ou les surfaces métalliques (à moins que ces dernières ne soient soumises à un séchage accéléré et qu'elles soient protégées de l'humidité).

Propriétés physiques typiques

Remarque : Les données et renseignements techniques suivants sont des données représentatives et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Matériau de base	Polychloroprène
Couleur	Adhésif de contact 30 Fastbond vert, bleu (humide), vert (sec) Adhésif de contact 30 Fastbond neutre, blanc (humide), transparent (sec)
Poids net	8,9 à 9,3 lb/gal
Solides (selon le poids)	47 à 51 %
Solvants	Eau et moins de 5 % de toluène et de méthanol
Point d'éclair	Aucun – creuset fermé Setaflash®
Pouvoir couvrant (3 g/pi^2, poids à sec)	680 pi^2/gal.
Viscosité	200 à 750 cP

Viscosimètre Brookfield	Viscosimètre RVF, axe n° 4 à 10 tr/min

Directives de manipulation et d'application

Directives d'utilisation

1. **Préparation de la surface** : Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de poussière. Essuyer la surface avec un solvant comme le solvant n° 3 Scotch-Grip^{MC} pour faciliter le retrait de l'huile et de la poussière*. Pendant la fabrication, la température de l'adhésif et des surfaces doit être d'au moins 18 °C (65 °F). Si l'on utilise l'adhésif sur des stratifiés de plastique décoratifs, ces derniers doivent avoir atteint un état d'équilibre de l'humidité pour les conditions de l'atelier.

2. **Application** : Appliquer une couche uniforme et généreuse d'adhésif sur les deux surfaces à lier avec un pinceau en Nylon^{MC}, un rouleau (de type texturé) ou un pulvérisateur. Une couche d'adhésif suffit normalement pour la plupart des surfaces. L'apparition de zones mates sur la surface séchée indique une couche d'adhésif trop mince. Les matériaux très poreux peuvent nécessiter plus d'une couche. (Laisser l'adhésif sécher complètement entre les couches.) Une couche uniforme et lustrée indique l'utilisation d'une quantité suffisante d'adhésif.

3. **Pouvoir couvrant** : Le pouvoir couvrant dépend de la porosité du substrat et de la méthode d'application de l'adhésif. Utiliser de 2,5 à 3,5 g/pi^2 d'adhésif sec sur le bois, les panneaux de particules et les stratifiés haute pression et appliquer l'adhésif avec un pulvérisateur ou un rouleau. Pour la liaison du bois très tendre, des tissus, des mousses, etc. ainsi que pour l'application de l'adhésif au pinceau, on recommande d'employer davantage d'adhésif, car ce sont des situations où son pouvoir couvrant est inférieur.

4. **Temps de séchage** : En présence de températures et de degrés d'humidité normaux, l'adhésif sèche suffisamment en 30 minutes pour effectuer une liaison. Une humidité élevée ralentit le séchage et une température élevée l'accélère. Une fois l'adhésif sec, la liaison doit être effectuée en moins de quatre heures.

5. **Assemblage** : On peut utiliser des dispositifs d'espacement, tels que des chevilles ou des morceaux de stratifié, afin d'éviter la liaison et le contact prématuré des substrats recouverts d'adhésif avant leur positionnement adéquat. Retirer les dispositifs d'espacement et appliquer une pression uniforme en se dirigeant vers les bords.

   Utiliser un rouleau d'au plus 3 po de largeur et y appliquer toute sa force afin d'assurer un contact et une liaison adéquats, spécialement au niveau des bords. On recommande l'utilisation d'un rouleau pinceur pour un rendement optimal.

6. **Nettoyage** : Si l'adhésif n'est pas sec, nettoyer le matériel avec de l'eau contenant une petite quantité de détergent**. L'adhésif ne peut être nettoyé des rouleaux ou des pinceaux une fois sec.

***Remarque** : Lorsqu'on utilise des solvants, éteindre toutes les sources d'inflammation et suivre les précautions et les directives d'utilisation du fabricant.

**Solution de nettoyage : Une chopine de nettoyant comme le nettoyant Pine-Sol^{MC} pour cinq gallons d'eau. Rincer ensuite avec de l'eau propre.

Conseils d'application pour l'adhésif de contact 30-NF Fastbond

1) **Température d'application** : L'adhésif et les deux surfaces à lier doivent être à une température d'au moins 18 °C (65 °F) au moment d'effectuer la liaison. Lorsque l'adhésif a été entreposé à basse température, on doit le réchauffer à température ambiante avant de l'utiliser. Ne pas le placer dans ou sur un four. Le réchauffer en le plaçant dans une pièce chaude. Tout manquement à ces directives peut diminuer le délai de collage et affecter les autres propriétés de l'adhésif.

Directives de manipulation et d'application (*suite*)

2) **Utilisation d'une quantité suffisante d'adhésif** : Il est rare que l'on utilise trop d'adhésif. L'utilisation d'une quantité insuffisante d'adhésif peut toutefois entraîner des problèmes. L'adhésif de contact 30-NF Fastbond 3M doit être appliqué sur les deux surfaces à lier. Il est possible d'appliquer l'adhésif avec un pulvérisateur, un pinceau ou un rouleau de type texturé (consulter la section *Matériel d'application suggéré* pour obtenir plus de renseignements à ce sujet).

   Les surfaces non poreuses ne requièrent qu'une couche d'adhésif, alors que les surfaces poreuses peuvent en nécessiter deux. Lorsque l'on applique plus d'une couche, s'assurer de laisser sécher l'adhésif complètement entre les couches. Les bois dur, les panneaux durs trempés et les stratifiés décoratifs sont des substrats non poreux. Les bois tendres, les panneaux durs non trempés, le contreplaqué et le plâtre sont des substrats poreux types qui peuvent exiger deux couches d'adhésif.

   Remarque : Ne jamais diluer les adhésifs de contact 3M à base aqueuse.

3) **Séchage complet de l'adhésif** : En présence de températures et de degrés d'humidité normaux, l'adhésif de contact 30-NF Fastbond 3M sèche en approximativement 30 minutes. En présence de températures élevées et de faibles degrés d'humidité, le séchage peut prendre uniquement de 10 à 15 minutes. Des températures basses et une humidité élevée ralentissent le séchage. Lorsque la couche d'adhésif perd complètement son apparence laiteuse et qu'elle devient transparente, elle est prête pour la liaison. Une fois l'adhésif sec, on dispose de quatre (4) heures pour effectuer la liaison. On peut lier les surfaces aussitôt que l'adhésif est sec, mais plus on attend, plus la liaison initiale sera puissante.

   Afin d'accélérer le séchage, on peut utiliser des lampes à infrarouges. Lorsqu'on procède à un séchage accéléré, l'assemblage et la liaison doivent être effectués pendant que l'une des deux surfaces ou que les deux surfaces à lier sont chaudes. Si les deux surfaces ont

refroidi, chauffer à nouveau l'une des deux surfaces ou les deux avant de procéder à la liaison.

Si les surfaces ne s'agrippent pas immédiatement lorsqu'elles sont mises en contact, cela signifie que l'adhésif a séché trop longtemps ou que l'on n'en a pas appliqué suffisamment. On doit alors appliquer une autre couche d'adhésif sur chaque surface afin de régler le problème.

4) **Application d'une pression uniforme** : La liaison s'effectue instantanément, au contact des deux surfaces. Aucune pression soutenue n'est requise, mais on doit appliquer une bonne pression uniforme sur chaque centimètre carré de la surface. Pour ce faire, appuyer de toutes ses forces sur un petit rouleau manuel en J (d'au plus 3 po de largeur). On recommande l'utilisation d'un rouleau pinceur pour un rendement optimal.

Remarque : Les rouleaux à pâtisserie et autres rouleaux larges ne conviennent pas, car ils passent par-dessus les dépressions et distribuent la pression sur une surface trop grande.

5) **Assemblage** : Bien positionner les surfaces avant l'assemblage. Aucun repositionnement ne sera possible une fois que les pellicules adhésives seront entrées en contact l'une avec l'autre. Utiliser une feuille de papier intercalaire ou des dispositifs d'espacement pour positionner les pièces de grandes dimensions.

6) **Finition** : On peut usiner et découper les pièces liées ainsi qu'en effectuer la finition immédiatement après la liaison.

Directives de manipulation et d'application (*suite*)

7) **Nettoyage** : Envelopper les pinceaux ou les rouleaux que l'on désire réutiliser dans une pellicule de plastique afin d'empêcher l'adhésif de sécher, car il est difficile de les nettoyer complètement.

Remarque : Ne jamais verser de solvant directement sur une surface liée, car il attaquerait l'adhésif et affaiblirait la liaison. Essuyer simplement la surface avec un linge imbibé de solvant ou de nettoyant comme le nettoyant à base d'agrumes 3M*. La térébenthine ne dissout pas l'adhésif.

***Remarque** : Lorsqu'on utilise des solvants, éteindre toutes les sources d'inflammation et suivre les précautions et les directives d'utilisation du fabricant.

Matériel d'application suggéré

Remarque : L'utilisation de matériel d'application approprié peut améliorer le rendement de l'adhésif. Il est suggéré d'utiliser le matériel d'application suivant, pour que l'utilisateur évalue si le produit convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application choisie.

Matériel de pulvérisation par air					
Pulvérisateurs manuels	**Chapeau d'air**	**Buse**	**Pression de l'air**	**Débit d'air requis (approximativement)**	**Débit du liquide***
Binks 2001SS	66SF	65SS	10 à 15 lb/po^2	6 pi^3/min standard à 20 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
DeVilbiss MSA-503	N° 30	FF	10 à 15 lb/po^2	6 pi^3/min standard à 20 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Graco 800N	106-804	108-867	10 à 15 lb/po^2	6 pi^3/min standard à 20 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Débit élevé, basse pression					
Binks Mach 1	95PT	94F	30 lb/po^2	11 pi^3/min standard à 30 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Graco Optimizer	188-754	276-294	30 à 40 lb/po^2	11 pi^3/min standard à 35 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Pulvérisateurs automatiques					
Binks N° 61	66SF	65SF	10 à 15 lb/po^2	6 pi^3/min standard à 20 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Mach 1 (débit élevé, basse pression)	95PT	94F	30 lb/po^2	11 pi^3/min standard à 30 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
DeVilbiss AGX-4303	N° 30	FF	10 à 15 lb/po^2	6 pi^3/min standard à 20 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
Graco A800N	106-804	106-867	10 à 15 lb/po^2	4 pi^3/min standard à 25 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
1600 (débit élevé, basse pression)	224-583 (0,055 po)	224-583 (0,55 po)	30 à 40 lb/po^2	8 pi^3/min standard à 25 lb/po^2	9 à 12 oz liq./min
*Mesure du débit du liquide : Pressuriser la source de liquide uniquement. Appuyer sur la gâchette et faire couler le produit dans un dispositif de mesure pendant 60 secondes. Augmenter ou diminuer la pression de la source de liquide afin d'obtenir le débit désiré. **Remarque** : Ne pas utiliser de pompe à piston pneumatique basse pression avec ces produits.					
Marmite à pression : Doublure de polyéthylène. Le tube plongeur et les raccords doivent être faits de plastique ou d'acier inoxydable.					
Matériel de pompage : Pompe à diaphragme de plastique de 1 po avec clapets et membranes de Teflon^{MC}, comme la pompe TGN-3-PP fabriquée par Warren Rupp Co.					
Filtre (à la sortie de la pompe) : Filtre 12 Graco (acier inoxydable) avec sac filtrant 521-264 ou l'équivalent.					
Pulvérisation sans air comprimé : Ce produit peut être pulvérisé sans air comprimé. On utilise normalement pour ce faire des buses de 0,18 po à 0,031 po à une pression d'au plus 1 100 lb/po^2.					
Tuyaux : Tous les tuyaux doivent posséder des parois internes de Nylon^{MC} ou de polyéthylène et être dotés de raccords de plastique ou d'acier inoxydable.					

Directives de manipulation et d'application (*suite*)
Système de pulvérisation automatique type

[Pump] Pompe
[Filter] Filtre

1. Grille 41-2662 Binks
2. Tuyau en plastique PVC d'un diamètre intérieur de 3/4 po et d'environ 3 pi de longueur.
3. Tuyau 71-284 Binks à base de nylon d'un diamètre intérieur de 3/4 po avec raccords 72-417, environ 4 pi de longueur.
4. Raccord de réduction fileté en plastique NPT de 3/4 po à 1 po.
5. Pompe à membrane en plastique de 1 po avec clapets et membranes en Teflon^{MC}, comme la pompe fabriquée par Aro Corp & Warren Rupp Co.
6. Raccord de réduction fileté en plastique NPT de 1 1/2 po de diamètre intérieur.
7. Tuyau 71-283 Binks à paroi interne de Nylon^{MC}, de 1/2 po de diamètre intérieur avec raccords 72-1334.
8. Raccord de réduction fileté en plastique NPT de 1/2 po à 1 1/2 po.
9. Filtre 12 Graco (acier inoxydable) avec sac filtrant 521-264 ou l'équivalent.
10. Raccord de réduction fileté en plastique NPT de 1 1/2 à 3/8 po.

11. Tuyau 71-282 Binks à paroi interne de nylon, de 3/4 po de diamètre intérieur avec raccords 72-1328.
12. Pistolet pulvérisateur automatique 61 Binks avec buse 65 en acier inoxydable et chapeau d'air 66SF ou pistolet pulvérisateur automatique AGB DeVilbiss avec buse FF en acier inoxydable et chapeau d'air 30.

Remarque : Les tuyaux de polyéthylène peuvent être remplacés par des tuyaux à paroi interne de Nylon[MC].

Ligne de stratification type

1. Convoyeur : Le convoyeur doit être réglé de manière à laisser le temps de séchage requis. Par exemple, une vitesse de 10 pi/min sur un convoyeur de 10 pi de longueur donne un temps de séchage de 60 secondes.
2. Pulvérisateur à mouvement alternatif et cabine de pulvérisation
3. Four de séchage
4. Zone de montage
5. Rouleaux pinceurs
6. Table de ramassage

Démarrage, entretien et arrêt des lignes de pulvérisation automatiques

Les adhésifs à base aqueuse diffèrent des adhésifs à base de solvant sur deux aspects principaux :

1. Les adhésifs à base aqueuse secs ne se dissolvent pas au contact d'adhésif humide.
2. La présence d'eau dans le système entraîne des possibilités de corrosion ou de réaction avec certains métaux comme le cuivre, le laiton, l'acier, l'aluminium, etc. Il faut donc prendre des *précautions supplémentaires* afin d'assurer le fonctionnement adéquat du matériel de pulvérisation. Le plan de système de vaporisation, la méthode de démarrage du système et le programme d'entretien suggérés ci-dessous ont été mis au point en regard des propriétés des adhésifs à base aqueuse 3M.

Méthode de démarrage d'un système de pulvérisation par air avec pompe Rupp

1. Relier la pompe à la tuyauterie. Rincer les tuyaux avec de l'eau chaude savonneuse* afin de retirer tout contaminant préalablement à la fixation de la pompe ou du pistolet pulvérisateur. Bien rincer avec de l'eau propre. Retirer le surplus d'eau avec de l'air comprimé. Ne pas relier le tuyau de liquide au pulvérisateur.
2. Si la pompe n'est pas dotée d'un régulateur de débit d'air, fixer le régulateur et la jauge à l'admission d'air de la pompe.
3. Fermer la soupape d'admission d'air de la pompe et fixer l'entrée du régulateur à l'alimentation d'air.
4. Régler la lecture de pression sur la jauge du régulateur à 0.
5. Ouvrir complètement la soupape d'admission d'air et serrer le contre-écrou.
6. Insérer le tuyau d'aspiration dans l'adhésif, de manière à ce que l'entrée du tube se situe au fond du contenant.
7. Disposer l'extrémité du tuyau de liquide dans un conteneur de déchets.
8. Faire démarrer la pompe en augmentant la pression d'air d'admission jusqu'à environ 5 lb/po^2.
9. Faire fonctionner la pompe jusqu'à ce que le système soit exempt d'air et que l'adhésif coule uniformément.

10. Arrêter la pompe en réduisant la pression d'air d'admission à 0 lb/po^2 ou en débranchant le tuyau d'admission d'air du régulateur.
11. Relier immédiatement le tuyau de liquide au pulvérisateur.
12. Mettre la pompe en marche et appuyer manuellement sur la gâchette du pulvérisateur quelques fois afin de purger l'air.
13. Régler le débit du pulvérisateur en augmentant ou en diminuant la pression d'air d'admission de la pompe (normalement entre 5 et 30 lb/po^2).
14. Régler la pression d'atomisation et l'air de dilution afin d'obtenir la forme de jet désiré (normalement entre 10 et 20 lb/po^2).

*Solution de nettoyage : Une chopine de nettoyant Pine-Sol^{MC} pour cinq gallons d'eau. Rincer ensuite avec de l'eau propre.

Matériel d'application suggéré (*suite*)

Programme d'entretien

1. **Filtre** : Suivre les directives du fabricant pour le démontage du filtre. Retirer le sac filtrant sale et le remplacer par un sac propre. Ne pas laisser sécher l'adhésif. Remonter le filtre immédiatement.

2. **Pompe** : Pour retirer la pompe du système aux fins de nettoyage, débrancher le tuyau de liquide à la sortie de la pompe et insérer un obturateur fileté dans le tuyau de liquide afin d'empêcher l'adhésif de sécher. Retirer le tuyau d'aspiration du contenant d'adhésif et le placer dans un seau de 5 gallons d'eau savonneuse**. Rincer la pompe. Débrancher le tuyau de siphonnage de la pompe et inverser la pompe afin d'en faire sortir l'eau. Suivre les directives de démontage pour retirer le collecteur, les membranes et les soupapes. Faire tremper ces pièces dans le nettoyant à base d'agrumes 3M ou un nettoyant équivalent, jusqu'à ce que l'adhésif soit suffisamment ramolli et qu'il puisse être frotté*. Laisser sécher les pièces toute une nuit à température ambiante ou pendant 2 à 3 heures à 49 °C (120 °F) avant de remonter la pompe. Ne pas remettre les pièces en place si elles dégagent une odeur d'adhésif. Si l'on doit utiliser de nouveau la pompe rapidement, se procurer un second ensemble de membranes et de soupapes et les installer pendant que l'on nettoie le premier ensemble. Pour remettre la pompe en marche, suivre les étapes 6 à 12 de la méthode de démarrage.

3. **Pulvérisateur** : Si la buse se bouche, arrêter la pompe en réduisant la pression d'air d'admission à 0 lb/po^2 ou en débranchant l'admission d'air. Appuyer manuellement sur la gâchette du pulvérisateur pour que la pression située dans les tuyaux de liquide s'évacue. Retirer la buse, essuyer les particules du pointeau avec un linge humide et installer immédiatement une buse propre. (Remarque : Les buses doivent être faites d'acier inoxydable.) Ne pas laisser l'adhésif sécher dans le pulvérisateur ou dans la buse. Rincer les buses bouchées à l'eau et les faire tremper dans de l'essence minérale, puis les brosser avec une brosse à soies dures afin de retirer l'adhésif. Remplacer les chapeaux d'air obstrués par de l'adhésif par des chapeaux propres. Faire tremper les chapeaux d'air recouverts d'adhésif dans de l'essence minérale pour les nettoyer*.

***Remarque** : Lorsqu'on utilise des solvants, éteindre toutes les sources d'inflammation et suivre les précautions et les directives d'utilisation du fabricant.
**Solution de nettoyage : Une chopine de nettoyant Pine-Sol^{MC} pour cinq gallons d'eau. Rincer ensuite avec de l'eau propre.

Mise en garde

1. **Ne pas employer de tuyaux de liquide ayant préalablement été utilisés avec des solvants, qu'ils soient inflammables ou non.**
2. **Ne pas utiliser de tuyaux à paroi interne caoutchoutée. Utiliser des tuyaux à paroi interne de polyéthylène souple ou de Nylon^{MC}. Tous les raccords doivent être faits de plastique ou d'acier inoxydable. Ne pas utiliser de raccords en cuivre, en aluminium, en laiton ou en acier.**
3. **On peut utiliser une marmite à pression au lieu d'une pompe. Dans ce cas, employer un sac filtrant en polyéthylène. Le tuyau plongeur et les raccords doivent être changés pour des pièces en plastique ou en acier inoxydable.**

Caractéristiques de rendement types de l'adhésif

Remarque : Les données et renseignements techniques suivants sont des données représentatives et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

	Résistance au pelage Toile/toile		**Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement Planche de bouleau de 1/8 po/planche de bouleau de 1/8 po**	
Température d'essai	**Temps à 75 °F**	**Valeur (lb/po de largeur)**	**Température d'essai**	**Valeur (lb/po^2)**
24 °C (75 °F)	1 jour	25	-37 °C (-30 °F)	1 100
24 °C (75 °F)	3 jours	35	24 °C (75 °F)	480
24 °C (75 °F)	5 jours	30	82 °C (180 °F)	60
24 °C (75 °F)	7 jours	20	93 °C (200 °F)	30
24 °C (75 °F)	2 semaines	20	107 °C (225 °F)	40
24 °C (75 °F)	3 semaines	15		
-37 °C (-30 °F)	3 semaines	5		
66 °C (150 °F)	3 semaines	10		
82 °C (180 °F)	3 semaines	10		

Essai de résistance à la traction perpendiculairement à la stratification : Stratifié haute pression/panneau de particules
Vitesse de l'essai : 0,05 po/min

Température d'essai	**Adhésif 30-NF Fastbond**
24 °C (75 °F)	*113 lb/po^2
66 °C (150 °F)	55 lb/po^2
82 °C (180 °F)	30 lb/po^2
93 °C (200 °F)	27 lb/po^2

*Bris du panneau de particules.

Activation de l'adhésif pré-appliqué
Des morceaux de stratifié haute pression ont été enduits d'adhésif pulvérisé, séchés, puis entreposés à une température de 24 °C (75 °F). Chaque mois, pendant 9 mois, un morceau de stratifié pré-enduit a été lié à un morceau de contreplaqué de bouleau qu'on a enduit d'adhésif et laissé sécher pendant 10 minutes. On a effectué les liaisons avec un rouleau pinceur et on a laissé reposer les pièces 3 semaines avant de procéder aux essais.

Contreplaqué de bouleau de 1/8 po/stratifié haute pression (lb/po^2)

Période de vieillissement (mois)	Température d'essai 24 °C (75 °F)	Température d'essai 66 °C (150 °F)	Température d'essai 82 °C (180 °F)
Contrôle	265	130	30
3	315	140	80
6	305	150	75
9	285	125	50

Remarque : L'adhésif pré-appliqué doit être exempt de poussière et de saletés. Il peut être activé avec les adhésifs de contact 3M tels que les adhésifs de contact 5 Fastbond^{MC} et 1357 Scotch-Grip^{MC}.

Inflammabilité superficielle
Essai conduit conformément à la norme E-286-69 de l'ASTM relative à l'inflammabilité superficielle des matériaux de construction, effectué dans un four tunnel de huit (8) pieds.

Résultats de l'essai	Adhésif de contact 30-NF Fastbond
Indice de propagation des flammes	0
Indice de pouvoir calorifique	0
Indice de pouvoir fumigène	16,1

Remarque : On a noté l'absence de flammes ou d'odeurs pendant l'essai. On a appliqué 2,95 g/pi^2 (poids à sec) d'adhésif.

Échange de vapeur d'eau : Indice de perméance à la vapeur d'eau : 0,0091 au pouce.

Entreposage et manipulation

Protéger du gel.

Entreposage : Pour une durée de conservation maximale, la température d'entreposage idéale se situe entre 16 et 27 °C (60 et 80 °F). Une température plus élevée réduit la durée de conservation normale de l'adhésif. Une température inférieure peut temporairement en augmenter la viscosité. Cet adhésif de contact à base aqueuse devient inutilisable lorsqu'il est entreposé pendant une période prolongée à une température inférieure à 4 °C (40 °F). Effectuer une rotation des stocks selon la méthode du premier entré, premier sorti.

Durée de conservation : Lorsque ces produits sont entreposés dans leur contenant d'origine non ouvert à la température recommandée, ils possèdent une durée de conservation de 15 mois.

Précautions
Consulter l'étiquette et la fiche signalétique santé-sécurité du produit pour obtenir des renseignements relatifs à la santé et à la sécurité avant de l'utiliser.

Renseignements supplémentaires
Pour obtenir de plus amples renseignements sur les produits ou pour joindre le Service des ventes, communiquer avec 3M par téléphone en composant le numéro sans frais 1 800 362-3550, par écrit à l'adresse suivante : Division des adhésifs de 3M, 3M Center, Building 220-8E-05, St. Paul, MN 55144-1000 ou par télécopieur au (651) 733-9175. Au Canada, composer le 1 800 364-3577, le (787) 750-3000 à Puerto Rico et le 52-70-04-00 à Mexico.

Avis important
3M n'offre aucune garantie explicite ou implicite, y compris, sans toutefois s'y limiter, les garanties implicites de qualité marchande ou d'adaptation à un usage particulier. Il appartient à l'utilisateur d'établir si ce produit 3M convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application prévue. L'utilisateur doit savoir que de nombreux facteurs influencent l'usage et le rendement des produits de la Division des adhésifs de 3M dans le cadre d'une application donnée. Le type de matériaux à lier, la préparation des surfaces, le choix des produits, leurs conditions d'utilisation, leur durée d'application et les conditions ambiantes dans lesquelles on les applique ne sont que quelques-uns des nombreux facteurs qui interviennent dans l'usage et le rendement d'un produit 3M. Comme l'utilisateur est parfois seul à connaître ces facteurs et à y exercer un quelconque pouvoir, il est essentiel qu'il évalue le produit 3M avant de déterminer s'il convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application prévue.

Limite de recours et de responsabilité
Si le produit 3M s'avère défectueux, **l'unique obligation de 3M est, au gré de 3M, de réparer ou de remplacer le produit 3M défectueux ou d'en rembourser le prix d'achat.** 3M ne saurait en aucun cas être tenue responsable des pertes ou dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents, quelle que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris, mais sans s'y limiter, celles de contrat, de négligence, de violation de garantie ou de responsabilité stricte.

ISO 9002
Ce produit de la Division des adhésifs de 3M a été fabriqué conformément au système de qualité 3M homologué ISO 9002.

Pour obtenir plus de renseignements sur la santé et la sécurité, consulter la fiche signalétique santé-sécurité du produit ou communiquer avec :

Division des adhésifs
Compagnie 3M Canada
C.P. 5757
London (Ontario) N6A 4T1

Papier recyclé contenant
40 % de déchets de pré-consommation
10 % de déchets de post-consommation

« Setaflash » est une marque déposée d’Erdco Engineering Corp.
« Nylon » et « Teflon » sont des marques de commerce de E.I. DuPont de Nemours Co.
« Pine-Sol » est une marque déposée de Clorox. Co.

Imprimé aux É.-U.
© 3M 2000 78-6900-0246-0