LION GRIP
Adhesive / Adhésif
R 250

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES :
LIONGRIP R250 est un adhésif de contact unique, à faible COV et à haute teneur en solides, qui sert à coller des stratifiés à haute pression et autres applications exigeantes. Son faible taux de COV permet son utilisation dans tous les états américains membres de l'Ozone Transport Commission (OTC), qui requiert que les adhésifs de contact comportent un faible taux de COV. La teneur élevée en solides garantit une couverture de presque 50 % supérieure aux colles contacts conventionnelles.

CARACTÉRISTIQUES :
LIONGRIP R 250 est la meilleure colle contact à faible COV sur le marché. Le faible taux de COV la rend conforme pour utilisation dans les états OTC et le produit est certifié. La teneur élevée en solides améliore sa couverture comparativement aux colles contacts conventionnelles. Le temps ouvert réduit et sa résistance élevée à la chaleur lui donnent le meilleur rendement de l'industrie et permettent aux utilisateurs de colles contacts de passer facilement d'une colle à teneur élevée en COV à une colle à bas COV. Faible odeur.

Le produit peut être pulvérisé, ou appliqué avec un pinceau ou un rouleau. La pulvérisation est plus régulière qu'avec des colles contacts conventionnelles. Elle sèche rapidement avec une adhérence initiale forte et une grande force de liaison. Elle fournit un excellent rendement de liaison de matières différentes, comme les stratifiés de plastique, l'isolation, les métaux (à l'exception du cuivre), le bois, la mousse et les tissus, de même que plusieurs matériaux de garniture pour automobiles.

Quand vous passez d'une colle contact à taux élevé de COV à la colle R250, reportez-vous au bulletin technique (à fournir) pour connaître les étapes de transition.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES :

Base :	Caoutchouc synthétique
Solvant :	Un mélange d'hydrocarbures et de cétones
Teneur en solides (approx.) :	36 % ± 1 %
Viscosité :	120 cps
Couleur :	Naturel/rouge
Densité :	0,90 kg/L (7,5 lb/gallon)
Point d'éclair :	-29 °C (-20 °F)
Temps de séchage :	de 4 à 6 minutes
Temps ouvert :	60 minutes
COV :	239 g/litre (méthode 24 de l'EPA)
Durée de conservation :	1 an, dans le contenant non ouvert
Couverture recommandée :	25,6 m² (275 pi²) par 3,78 litres (gallon)
Nettoyage :	Nettoyant/Diluant Lion Grip RS02020L , R009 ou RCCAR

EMBALLAGE ET COULEUR :

R 250 20 11L	Naturel	19 litres / 5 gallons
R 250 20 80L	Rouge	19 litres / 5 gallons
R 250 54 11L	Naturel	205 litres / 54 gallons
R 250 54 80L	Rouge	205 litres / 54 gallons

EXONÉRATION DE GARANTIE :
Le fabricant et le distributeur de ce produit ne fournit aucune garantie, expresse ou implicite, y compris, mais sans s'y limiter, la garantie d'utilisation du produit à des fins particulières. Aucune garantie n'est donnée quant à l'utilisation ou des effets indirects à une telle utilisation, manipulation ou possession des matériaux décrits aux présentes. L'utilisateur a la responsabilité de déterminer si ce produit est adapté à une méthode d'application et un usage particuliers, et assume tous les risques et responsabilités en découlant. La responsabilité du fabricant se limite au remplacement du produit ou au remboursement de son coût d'achat, à sa seule discrétion. Aucun de nos représentants n'est autorisé à modifier cette disposition, qui concerne toutes les ventes.
Voir la fiche signalétique pour la manipulation adéquate et l'information sur la sécurité.

LIONGRIP R250
Adhésif Pulvérisable Haute Teneur en Solides et Faible Teneur en COV

APPLICATION :

1. Les surfaces à coller doivent être propres et exemptes d'humidité, de saleté, d'huile ou d'autres contaminants.
2. Pour les meilleurs résultats, l'adhésif et les surfaces doivent être portés à la température de la pièce (16 °C ou 60 °F) avant l'application de l'adhésif.
3. L'adhésif doit être appliqué au taux approximatif de 2,5 g au pied carré (929 cm²). L'adhésif doit couvrir 80 % de la surface à encoller. La surface à encoller doit présenter un film lustré uniforme quand l'adhésif est complètement sec. Les régions mates indiquent une couche inadéquate de colle. Il faut alors appliquer de nouveau l'adhésif.
4. Si vous devez coller deux éléments très poreux, il est conseillé d'appliquer deux couches d'adhésif. La première couche agira comme scellant et préviendra l'absorption excessive d'adhésif dans le substrat. Après que la première couche a séché, appliquez-en une deuxième. Permettez à la deuxième couche d'adhésif de sécher complètement avant l'assemblage.
5. Il est essentiel de permettre à l'adhésif de contact de sécher complètement avant l'assemblage. Il s'agit d'une étape essentielle pour obtenir une liaison sécuritaire et permanente. Pour vérifier si l'adhésif est sec, appuyez avec le dos de vos doigts sur la surface enduite d'adhésif. Si l'adhésif se transfère à vos doigts, c'est qu'il n'est pas suffisamment sec. Si il n'y a aucun transfert d'adhésif, les pièces sont prêtes pour l'assemblage.
6. S'il y a des zones comportant un dépôt excessif d'adhésif, allouez du temps supplémentaire pour vous assurer de l'évaporation complète du solvant avant l'assemblage.
7. Le temps de séchage peut être réduit par l'utilisation d'air en mouvement, d'un four de séchage, d'une lampe chauffante, etc.
8. Une fois l'adhésif sec, les surfaces à assembler peuvent être alignées, puis collées. La liaison doit être effectuée dans le temps ouvert de l'adhésif. (Le temps ouvert varie selon l'adhésif. Voir page 1).
9. Il est nécessaire d'appliquer une pression uniforme sur les stratifiés, pour créer une liaison forte et durable. La pression recommandée est de 7 kg par centimètre linéaire (40 livres par pouce linéaire) pour assurer une fusion complète entre les deux couches d'adhésif. L'utilisation d'un rouleau presseur constitue la méthode idéale pour appliquer une pression uniforme. Quand il est correctement utilisé, un rouleau en J peut également fournir suffisamment de pression pour assurer la liaison.
10. Toutes les liaisons à l'adhésif de contact peuvent être immédiatement toupillées, rognées, coupées, limées et usinées.

INFORMATION SUR LES PULVÉRISATEURS :

	Systèmes manuels		Systèmes automatiques	
	Binks	DeVilbiss	Binks	DeVilbiss
Pulvérisateur	95, 2001	JGA510, MSA510	21,95A	AGX550
Buse	63ASS	FX	63ASS	FX
Aiguille	663A, 563A	FX	263A,763A	FX
Capuchon d'air	66SD-3	24	66SD-3	24

PRÉCAUTIONS LORS DE L'APPLICATION :

N'utilisez pas l'adhésif dans les applications comportant des pièces en cuivre ou en aluminium.
N'utilisez pas l'adhésif sur de la mousse de polystyrène ou des vinyles plastifiés.
Ne mélangez pas le produit avec d'autres adhésifs. Il n'est pas recommandé de diluer cet adhésif.

STOCKAGE :

Faites la rotation de vos stocks, en utilisant d'abord les produits les plus anciens. Gardez le contenant fermé pour éviter la perte de solvant et la contamination.
Stockez ce produit entre 16 et 27 °C (60 et 80 °F). Ne stockez pas le contenant à la lumière directe du soleil.
Ne pas congeler. Si le produit est gelé, amenez-le d'abord à la température de la pièce avant de l'utiliser.
Si le produit est gelé, il sera nécessaire de l'agiter une fois le produit revenu à la température de la pièce.