



LION GRIP

Adhesive / Adhésif

R 517NF

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES :

LIONGRIP R 517NF est un adhésif de contact haute performance et séchage rapide. Il fait un excellent choix pour la plupart des applications adhésives permanentes bois, stratifiés de plastique, gypse, métaux (sauf le cuivre) et de nombreux autres produits.

L'adhésif R 517NF se lie bien à une grande variété de substrats. Utilisé pour les stratifiés décoratifs, le bois de placage de chant, les placages, la mousse, les garnitures de pavillon, la fibre de verre et le plastique

CARACTÉRISTIQUES :

L'adhésif R 517 possède une résistance au collant et au cisaillement exceptionnelle, une chaleur élevée et une stabilité aux UV; séchage rapide, contrôle précis des applications et temps d'ouverture prolongé. L'adhésif et les surfaces doivent être d'au moins 60 ° F ou plus pour de meilleurs résultats.

Qualifications pour LEED®-NC et CI Crédit EQ 4.4: les adhésifs de stratification ne doivent contenir aucune résine d'urée formaldéhyde ajoutée

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES :

Base :	Néoprène
Solvant :	Un mélange d'hydrocarbures et de cétones
Teneur en solides (approximative) :	11% +/- 1%
Viscosité :	225 cps
Couleur :	Naturel
Densité :	1,28 kg/L (10,67 lb/gallon)
Temps de séchage :	de 2 à 4 minutes
Temps ouvert :	30 minutes
COV :	239 g/litre (méthode 24 de l'EPA)
Durée de conservation :	1 an, dans le contenant non ouvert
Couverture recommandée :	2,45-3,07 m ² /litre (100-125 pi ² /gallon), surfaces encollées
Nettoyage :	Nettoyant/Diluant Lion Grip RS02020L ou RCCAR

EMBALLAGE ET COULEUR :

R 517NF 20 11L	Naturel	19 litres / 5 gallons
R 517NF 54 11L	Naturel	205 litres / 54 gallons

LIONGRIP R517NF

Inflammable Adhésif pulvérisable haute performance

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.

Rév. 3/18

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 (approximativement 16 °C ou 60 °F) avant l'application de l'adhésif.
3. L'adhésif doit être appliqué au taux approximatif de 2,0-2,5 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 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, tournez légèrement les doigts tout en appuyant sur la surface enduite d'adhésif. Cette action brisera toute pellicule pouvant s'être formée, parce que l'adhésif sèche du haut vers le bas. Si une pellicule s'est formée, allouer du temps de séchage supplémentaire pour assurer 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 :

Product Specifications				
Typical Fluid Pressure		Atomization Pressure		Spray Pattern
10-20 psi		30-50 psi		Pebble
Spray Equipment				
Binks				
<i>Manual</i>	<i>Auto</i>	<i>Fluid Tip</i>	<i>Needle</i>	<i>Air Cap</i>
95, 2100	21, 95	63ASS	663A, 563A	66SD-3
Devlbiss				
<i>Manual</i>	<i>Auto</i>	<i>Fluid Tip & Needle</i>		<i>Air Cap</i>
JGA-510, MBC-510	AGX	FX, FF		24, 797
CA Technologies				
<i>Gun</i>				<i>Set Up</i>
Panther				1.5 x 2266-3T
Tomcat				1.5 x 2266-3

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.

Ne pas congeler. Stockez ce produit entre 16 et 27 °C (60 et 80 °F).

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.