



LIONGRIP R085

COLLE CONTACT HAUTE PERFORMANCE
ET À RÉSISTANCE ÉLEVÉE À LA CHALEUR

DESCRIPTION DU PRODUIT

Ce système de pulvérisation en bonbonne de colle contact offre une grande résistance à la chaleur, un excellent temps de séchage et une adhérence initiale et une force de liaison de haute qualité. La LIONGRIP R085 est conçue pour coller le HPL et d'autres revêtements décoratifs sur des matériaux de base courants (panneaux de particules, MDF, OSB, etc.).

AVANTAGES

- Prise rapide
- Excellentes liaisons de contact à température ambiante
- Excellente adhérence et résistance élevée à la chaleur
- Séchage rapide avec un long temps ouvert
- Colle le HPL, les panneaux de particules, le contreplaqué, l'acier et de nombreux plastiques
- Transportable et pratique

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

- Stratification de HPL sur des panneaux de particules et/ou des matériaux à base de MDF pour l'agencement de meubles de magasins, des travaux de menuiseries, des armoires, des surfaces de travail, des panneaux décoratifs et de tous les produits similaires.
- Stratification d'une large gamme de matériaux de revêtement tels que le métal décoratif, les mousses, les tissus, les vinyles de rembourrage renforcés, etc. sur des matériaux à base de bois, en métal et en plastique rigide.
- **Ne pas** utiliser avec des vinyles plastifiés sans support.
- **Remarque** : L'utilisation de contreplaqué comme matériau de base avec HPL peut annuler la garantie du fabricant HPL.

EMBALLAGE

Bonbonne de 35 lb et aérosols de 17 oz

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Base:	Caoutchouc synthétique
Couverture:	Aérosol de 17 oz - 25 à 35 pi ² Bonbonne de 35 lb - 1000 à 1250 pi ²
Temps ouvert:	60 minutes
Couleur:	Ambre (R08517C & R08538C) Vert (R08538G)
Polluant atmosphérique dangereux volatil:	2,57 lb/lb de solides
COV (bonbonne):	3,49 lb/gal (418 g/l); moins d'eau et exempt de solvants
COV (aérosol):	<40%

MANIPULATION & ENTREPOSAGE

- Durée de conservation de 12 mois à compter de la date de fabrication.
- Stable au gel/dégel; si refroidi en dessous de 5°C/41°F - bien agiter une fois à 22°C/72°F
- Conserver entre 10°C/50°F et 32°C/90°F.
- Garder le contenant bien fermé et ne pas le stocker au sol
- Éviter d'exposer les bonbonnes à la lumière directe du soleil
- **Ne pas** appliquer ou coller à des températures inférieures à 18°C/65°F.
- Utiliser à température ambiante, 18°C/65°F, ou plus. Pour de meilleurs résultats, utiliser au-dessus de 21°C/72°F.

RESPECT OU SURPASSEMENT DES NORMES

- La certification LEED pour la qualité de l'environnement intérieur 4.4; Matériaux à faible émission Adhésifs composites pour bois et stratifiés
- Aucun ajout d'urée-formaldéhyde.
- Limite CARB en teneur de COV de Janvier 2017 pour les adhésifs en aérosol

EMBALLAGE DES MATIÈRES

Laissez tous les matériaux s'acclimater ensemble à la même température et humidité pendant au moins 48 heures avant le collage. Les conditions optimales sont d'environ 22°C/72°F et l'humidité relative de 45 % à 55 %. Des mesures doivent être prises pour la circulation de l'air autour des composants.

CONFIGURATION DE LA BONBONNE

1. Fixez et serrez solidement chaque extrémité du tuyau d'alimentation en adhésif au raccord correspondant sur le pistolet pulvérisateur et la bonbonne. Tournez l'écrou de réglage de la gâchette en position fermée pour éviter toute décharge accidentelle d'adhésif.
2. Vérifiez l'étanchéité des raccords. Positionnez et serrez la buse de pulvérisation sur le pistolet de pulvérisation. Du ruban adhésif de plombier est recommandée pour assurer une étanchéité parfaite. Ouvrez lentement la valve de la bonbonne pour démarrer la circulation de l'adhésif et vérifier l'absence de fuite. Une ouverture partielle est recommandée dans un premier temps. S'il n'y a pas de fuites, ouvrez complètement la valve de la bonbonne.
3. Tournez l'écrou de réglage de la gâchette sur le pistolet de pulvérisation de 3 à 6 fois dans le sens antihoraire pour permettre à l'adhésif de s'écouler lorsque la gâchette est enfoncée. Déchargez le pistolet de pulvérisation et ajustez la forme du jet pour obtenir une pulvérisation constante de la largeur souhaitée.

APPLICATION DE L'ADHÉSIF

1. Les substrats à coller avec LIONGRIP R085 doivent être propres, secs et exempts de poussière, de saleté, de graisse, d'huiles, de solvants ou de tout autre contaminant.
2. Tenez le pistolet à une distance constante de 6 à 10 pouces des substrats pour produire un motif de bande sur les substrats avec un chevauchement minimal.
3. L'adhésif doit être appliqué à un poids de revêtement de 2,5 à 3 grammes secs par pied², tout en obtenant une couverture de 80 à 100 %. Laissez l'adhésif sécher correctement avant de coller.
 - i. Pour vérifier le séchage, enfoncez le dos de vos doigts dans l'adhésif et soulevez-le ; tout transfert d'adhésif ou toute déformation indique que le temps de séchage doit être prolongé.
 - ii. **N'utilisez** pas la paume de votre main pour vérifier la sécheresse, elle est souvent sale et peut laisser des résidus huileux qui gêneront l'adhérence.
 - iii. Les zones épaisses sur l'adhésif peuvent former une peau à la surface. Appuyez le dos de vos doigts sur l'adhésif et tournez pour déchirer la peau. Laissez un temps de séchage plus long.
 - iv. L'adhésif est prêt à être collé lorsqu'il est collant, mais qu'il n'y a pas de transfert ni de légèreté.
 - v. Le temps de séchage varie en fonction de la température ambiante, de l'humidité et du poids de la couche. Le temps de séchage peut être réduit en utilisant une circulation d'air, des fours de séchage, etc.
4. Le collage peut être réalisé dès que la colle est sèche. Les liaisons faites à tout moment pendant le temps ouvert de 60 minutes seront aussi solides que celles faites immédiatement après le séchage.
5. Appliquez deux couches de LIONGRIP R085 sur des matériaux poreux tels que le contreplaqué et les bordures. Laissez la première couche sécher (cela agira comme un scellant) puis appliquez la deuxième couche. Laissez la deuxième couche sécher complètement avant de coller. Ainsi l'adhésif ne pénétrera pas sous la surface du panneau et il y aura suffisamment d'adhésif sur la surface pour obtenir une liaison solide et permanente.
6. Un aspect terne sur la surface adhésive sèche indique qu'une quantité insuffisante d'adhésif a été appliquée.
7. Positionnez soigneusement les pièces car une liaison solide et irréversible se crée instantanément au contact.
8. Appliquez une pression uniforme pour assurer une bonne fusion des surfaces adhésives. Un rouleau pinceur est la meilleure méthode pour appliquer une pression. Appliquez le maximum de pression possible sans endommager les substrats. **La pression minimale recommandée est de 25 psi.** Elle est facilement réalisable avec un rouleau en J de 3 pouces. **LES MAILETS EN CAOUTCHOUC, BLOCS DE BOIS, ROULEAUX POUR PLANCHER, ETC.** ne sont pas recommandés ; ils sont susceptibles de ne pas appliquer une pression suffisante pour obtenir une bonne fusion des surfaces adhésives.

REMARQUE

- Un problème de séchage appelé « **opalescence** » se produit souvent dans des conditions extrêmement humides. « **L'opalescence** » se produit lorsque des solvants qui s'évaporent rapidement font chuter la température de la surface adhésive au-dessous du point de rosée. Une condensation se forme alors sur la surface de l'adhésif et agit comme une barrière pour un séchage ultérieur ; elle interfère également avec la fusion des deux surfaces collées et les empêche de se lier. Toute humidité doit être complètement évaporée avant le collage. Un mouvement d'air modéré (ventilateur d'atelier) est la meilleure méthode pour accélérer le séchage tout en réduisant ou en éliminant les problèmes « **d'opalescence** ». Les liaisons peuvent être faites une fois que l'humidité et les solvants se sont complètement évaporés.
- Une liaison adhésive de contact défectueuse avec un aspect brillant à la surface de l'adhésif est une indication que le temps d'ouverture recommandé a été dépassé et/ou qu'une pression de stratification inadéquate a été appliquée pendant l'assemblage.
- **Ne pas dépasser le temps ouvert recommandé ! Appliquez une pression de plaçage suffisante !**

UTILISATION FRÉQUENTE DE LA BONBONNE

1. Laissez l'ensemble tuyau et pistolet attaché à la bonbonne et laissez la valve de la bonbonne ouverte. Cela gardera le tuyau et le pistolet chargés d'adhésif. Fermez complètement l'écrou de réglage de la gâchette lorsqu'il n'est pas utilisé. Ajustez l'écrou de réglage de la gâchette comme vous le souhaitez pour continuer à pulvériser à nouveau.
2. Pour de meilleures performances, il est recommandé d'entretenir et nettoyer régulièrement le pistolet et le tuyau. Nettoyez quotidiennement la buse de pulvérisation avec le nettoyant RS02020L ou le nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR pour éviter une accumulation excessive d'adhésif. Il n'est pas recommandée d'utiliser des objets métalliques pour nettoyer la buse car cela endommagerait la buse et créerait un jet irrégulier.

STOCKAGE / CHANGEMENT DE LA BONBONNE

1. Si la bonbonne n'est pas utilisée pendant deux semaines ou plus, fermez complètement la valve de la bonbonne et distribuez tout le produit dans le tuyau et le pistolet. Une fois vide et sans pression lorsque la gâchette du pistolet pulvérisateur est tirée, déconnectez lentement le tuyau de la bonbonne. Protégez les surfaces adjacentes de tout matériau susceptible de s'écouler du tuyau.
2. Le tuyau et le pistolet peuvent être nettoyés en fixant le tuyau à la bonbonne du nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR13C et en rinçant avec une petite quantité de nettoyant. Le tuyau peut également être nettoyé en retirant le pistolet de pulvérisation et en le rinçant manuellement avec le nettoyant RS02020L ou le nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR. Rincer la valve de la bonbonne fermée avec le nettoyant RS02020L ou le nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR permettra de retirer tout adhésif résiduel de la valve et d'éviter un colmatage.

POUR NETTOYER

- Éliminer les excès de projection d'adhésif sur les pièces : nettoyant RS02020L ou le nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR.
- Rinçage des tuyaux d'alimentation en adhésif et des pistolets de pulvérisation : nettoyant tout-usage aux agrumes RCCAR13C.

*VOIR LA SDS POUR LES INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES

GARANTIE : *Le Vendeur n'ayant aucun contrôle sur les méthodes d'application ou les conditions d'utilisation du produit, le produit n'est garanti que pour sa fabrication en matériaux de qualité commerciale standard et en conformité avec les spécifications publiées du Vendeur, le cas échéant. Toutes les recommandations pour l'utilisation du produit sont basées sur des tests ou des expériences jugés fiables et sont fournies sans indemnisation, et le Vendeur ne garantit pas l'applicabilité ou l'exactitude de ces informations ou l'adéquation de son produit dans une situation donnée. L'Acheteur doit faire ses propres tests pour déterminer l'adéquation du produit du Vendeur avec l'usage particulier de l'Acheteur et l'Acheteur assume tous les risques et la responsabilité de l'utilisation du produit du Vendeur.*