

# ADHÉSIF ÉPOXY RÉSISTANT À LA CHALEUR ONEBOND 8740

## Description

Le ONEBOND 8740 est un adhésif époxy rigide, usinable, pouvant être peint, stable aux UV, à deux composants, capable de remplir des interstices et présentant un long temps ouvert de 20 minutes. Le ONEBOND 8740 durcit à la température ambiante et peut être appliqué sous l'eau. Le ONEBOND 8740 présente une résistance à la chaleur tout à fait exceptionnelle et a réussi le test d'inflammabilité UL 94 V0. Le ONEBOND 8740 colle correctement les substrats rigides tels que les métaux, les plastiques rigides, la céramique et le bois, entre autres.

## Propriétés typiques des composants<sup>(1)</sup>

	Unité	Résine (Composant A) Époxy de type bisphénol-A	Durcisseur (Composant B) Mélange	Méthode de test
Apparence		Liquide visqueux blanchâtre	Noir	
Odeur		Légère	Légère	
Masse volumique @+25 °C	g/ml	1,21	1,18	
Viscosité @+25 °C	cP	22 000 - 48 000	20 000 - 45 000	
Point éclair	TCC, °C	12	>258	

	Unité	Mélange
Apparence		Gris sans coulure
Masse volumique @+25 °C	g/ml	1,2
Rapport en volume du mélange	R:H	2:1
Rapport en poids du mélange	R:H	2:1

1 : Il s'agit de valeurs typiques ne devant pas être interprétées comme des spécifications.

## Propriétés de durcissement typiques<sup>(1)</sup>

	Unité	Mélange
Temps ouvert	Minutes	20
Temps hors poisse	Heures	4

# ADHÉSIF ÉPOXY RÉSISTANT À LA CHALEUR ONEBOND 8740

**Temps de ponçage/peinture** de **Heures** 4

**Temps de durcissement complet** **Heures** 24

1 : Il s'agit de valeurs typiques ne devant pas être interprétées comme des spécifications.

## Propriétés typiques du matériau durci<sup>(1)</sup>

	Unité	Mélange	Méthode de test
Résistance à la traction	MPa	>40	ASTM D-638
Allongement à la rupture	% à 20 %	3	ASTM D-638
Dureté Shore A		98	ASTM 2240

	Unité	Mélange	
Température de transition vitreuse	°C	71	
Plage de température	°C	< 150	
Interstice maximal	mm	5	
Norme d'inflammabilité UL 94		V0	

1 : Il s'agit de valeurs typiques ne devant pas être interprétées comme des spécifications.

## Temps de fixation

Substrat	Unité	Mélange
<b>Plastiques</b> Polycarbonate, ABS, PVC, résine phénolique.	<b>Heures</b>	4
<b>Métaux</b> Aluminium, acier doux, acier laminé à froid, zinc.	<b>Heures</b>	4
<b>Bois</b> Pin, hêtre, chêne, sapin, teck, balsa, aggloméré, Baywood.	<b>Heures</b>	4
<b>Autres</b> Céramique, verre	<b>Heures</b>	4

# ADHÉSIF ÉPOXY RÉSISTANT À LA CHALEUR ONEBOND 8740

1 : Il s'agit de valeurs typiques ne devant pas être interprétées comme des spécifications.

## Résistance au cisaillement de recouvrement (« lap shear »)<sup>(1)</sup>

Substrat	Unité	Mélange	Méthode de test
Polycarbonate	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
ABS	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
PVC	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
EPDM	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
PMMA	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Acier doux	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Aluminium	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Bois de pin	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Bois MD	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587

1 : Il s'agit de valeurs typiques ne devant pas être interprétées comme des spécifications.

2 : Rupture cohésive de l'adhésif. 3 : Rupture cohésive du substrat.

## Manutention

Nettoyez et dégraissez la surface à l'aide de ONEBOND Cleaner, puis laissez-la sécher avant d'appliquer l'adhésif.

Mettez des gants afin d'éviter tout contact de la peau avec l'adhésif.

Application de l'adhésif à l'aide d'une cartouche coaxiale de 50 g : (1) Insérez la cartouche coaxiale dans le pistolet d'application. (2) Retirez le bouchon de la cartouche et distribuez une faible quantité d'adhésif afin de vous assurer que les deux flux s'écoulent uniformément et librement. (3) Raccordez la buse de mélange statique à la sortie de la seringue. (4) Les 3 premiers grammes d'adhésif doivent être éliminés de manière à garantir un mélange correct. (5) Commencez à distribuer l'adhésif.

Pour un mélange à la main, distribuez la quantité désirée d'adhésif et mélangez soigneusement pendant environ 15 secondes jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme.

L'excès d'adhésif non polymérisé peut être nettoyé à l'aide de solvants de type cétone.

# ADHÉSIF ÉPOXY RÉSISTANT À LA CHALEUR ONEBOND 8740

## Stockage

	Unité	Résine (Composant A) Époxy de type bisphénol-A	Durcisseur (Composant B) Mercaptan
Température recommandée	°C	5 - 25	5 - 25
Stabilité de stockage / durée de conservation (4)	Mois	36	36

4 : Stockage dans les emballages d'origine scellés à la température recommandée.

## Considérations de sécurité

Les Fiches de données de sécurité (FDS) sont disponibles auprès de ONEBOND. Les FDS contiennent des informations relatives aux risques physiques, sanitaires et environnementaux, des précautions de sécurité, ainsi que des informations sur la manipulation, le stockage et l'élimination des produits. Les FDS sont disponibles dans la langue du pays ou de la région de destination, et peuvent inclure des réglementations de santé et de sécurité applicables de manière locale. Les FDS sont mises à jour de manière régulière et peuvent être téléchargées à l'adresse suivante : [www.onebondadhesives.com](http://www.onebondadhesives.com). ONEBOND encourage les utilisateurs à consulter la FDS mise à jour avant de manipuler ou d'utiliser l'un de ses produits.

## Avis à la clientèle

Les données contenues dans le présent document et obtenues auprès des laboratoires Onebond sont données à titre d'information uniquement ; si des précisions sont nécessaires, veuillez contacter le département technique de Onebond. Onebond garantit la qualité constante des produits fournis selon ses propres spécificités. Onebond ne peut pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes ne sont pas sous le contrôle de Onebond. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si les produits mentionnés dans le présent document conviennent à ses besoins. Onebond décline toute garantie explicite ou implicite, y compris les garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier, découlant de la vente ou de l'utilisation de produits Onebond. Onebond décline de manière spécifique toute responsabilité pour des dommages consécutifs ou accidentels de toute sorte, y compris des pertes de profits.