LOCTITE

Votre partenaire officiel

MICHAUD CHAILLY

www.michaud-chailly.fr - michaud@michaud-chailly.fr

PLASTIQUES ET MÉTAUX ? *COLLÉS.*

Les polyoléfines sont des plastiques largement utilisés pour leur légèreté, leur durabilité, leur résistance à la corrosion et leur rentabilité. Mais leur faible énergie de surface les rend difficiles à coller de manière fiable. Jusqu'à aujourd'hui.

LOCTITE 472 et LOCTITE SF 772 fonctionnent ensemble comme un système en deux étapes, offrant une prise rapide et une adhérence fiable pour des assemblages multi-matériaux comprenant des surfaces polyoléfines.

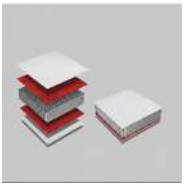
LIMITES D'ASSEMBLAGE DES POLYOLÉFINES ET MULTI-MATÉRIAUX



DÉFI DE SURFACE

PP/PE/Silicone

Aucune adhérence sur les surfaces à faible énergie



DÉFI D'INTERFACE

Plastique – Métal – Composite

Interfaces instables sur les assemblages multi-matériaux



DÉFI DE L'ASSEMBLAGE TRADITIONNEL

Fixation – Surmoulage – Traitement plasma/flamme

Complexité et coûts de process élevés

ÉTAPE 1

PRÉTRAITER AVEC *LOCTITE SF 772*

- Active les surfaces à faible énergie telles que le PE et le PP
- Application facile avec un temps de séchage inférieur à 10 sec
- Permet une résistance au collage > 8 MPa avec LOCTITE 472
- Formulé sans composants CMR
- Fluorescence UV pour un contrôle visuel



ÉTAPE 2

COLLER AVEC *LOCTITE 472*

- Rapide et résistant sur métaux et plastiques
- Résistance optimisée pour le collage des polyoléfines sur métaux avec LOCTITE SF 772
- Performance robuste et durable
- Formulé sans composants CMR
- 20 à 50 % de contenu biosourcé certifié par DIN CERTCO



Pour plus de détails techniques et d'application

BEYOND THE BOND

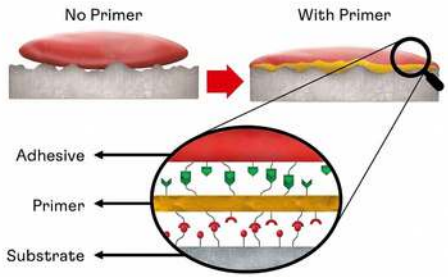
LOCTITE

CONSTATEZ LA DIFFÉRENCE

Guide de démonstration pour les matériaux difficiles à coller

COMMENCEZ PAR *LE DÉFI*

Remettez au client les blocs de PP non traités et expliquez pourquoi les adhésifs conventionnels ont des difficultés à mouiller et à adhérer aux plastiques à faible énergie de surface, tels que le PP et le PE.



POURQUOI UTILISER *LE PRIMAIRE LOCTITE SF 772*

- Améliore le mouillage de l'adhésif
- Assure une bonne adhérence sur les substrats à faible énergie de surface
- Simple à utiliser par rapport à d'autres méthodes permettant d'améliorer la mouillabilité de surface
- Faible coût par application
- Favorise une qualité constante

Votre partenaire officiel

MICHAUD CHAILLY

www.michaud-chailly.fr - michaud@michaud-chailly.fr

BEYOND THE BOND

COMMENT *APPLIQUER*



ÉTAPE 1
Nettoyer les substrats à l'aide d'un nettoyant adapté, tel que LOCTITE SF 7070



ÉTAPE 2
Appliquer le primaire LOCTITE SF 772 à l'aide d'un pinceau

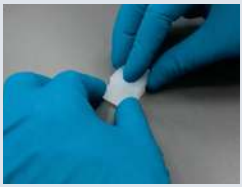


ÉTAPE 3
Laisser agir 10 sec afin que le solvant s'évapore, permettant ainsi l'activation de la surface

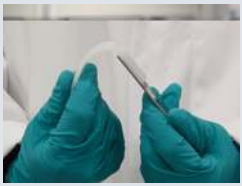


ÉTAPE 4
Appliquer* LOCTITE 472 sur les pièces et les assembler immédiatement

COMMENT *DÉMONTRER*



ÉTAPE 5
Montrer la résistance de l'assemblage sur les blocs de PP



ÉTAPE 6
Démontrer les performances de l'échantillon collé PE sur acier sablé

*À utiliser avec le nouveau pistolet pour cyanoacrylates

