

**FT098 – Colle 3M<sup>TM</sup> Scotch-Weld<sup>TM</sup> DP 609 – Pour DINAPLOT****Descriptif**

La colle 3M<sup>TM</sup> Scotch-Weld<sup>TM</sup> DP 609 est une colle structurale polyuréthane bi-composant, qui polymérise à température ambiante ou à la chaleur, pour former un joint solide et résistant à l'impact.

Elle adhère très bien sur des surfaces métalliques peintes ou primées et sur de nombreux plastiques.

Elle a été spécifiquement formulée pour ne plus fluer, 30 secondes environ après le mélange.

Recommandée pour la fixation des DINAPLOT à coller (cf. FT n°472). Prévoir 1 cartouche de 50 mL pour la pose d'environ 200 plots.

**Domaine d'emploi**

Usage en Intérieur ou en extérieur.

Se référer à la fiche de données de sécurité pour les informations concernant la sécurité et la toxicologie avant toute utilisation.

## Références

Modèle	Couleur	Contenance	Éléments fournis	Référence
DP 609	Marron	50 mL	1 cartouche + 2 buses	10 22 82D

## Caractéristiques techniques

Caractéristiques produit	Valeur typique*																						
Temps de travail	9 minutes																						
Temps de manipulation	1 heure																						
Temps de polymérisation total	24 heures																						
Cisaillement (à 24°C)	<table border="1"><thead><tr><th>Matière testée</th><th>Valeur en MPa</th></tr></thead><tbody><tr><td>Alu décapé</td><td>14</td></tr><tr><td>Alu abrasé et nettoyé au solvant</td><td>14</td></tr><tr><td>Alu nettoyé au solvant</td><td>7</td></tr><tr><td>Acier abrasé et nettoyé au solvant</td><td>8,4</td></tr><tr><td>Acier nettoyé au solvant</td><td>4,9</td></tr><tr><td>PA</td><td>4,1</td></tr><tr><td>PC</td><td>9,1</td></tr><tr><td>PVC rigide</td><td>6,7</td></tr><tr><td>ABS</td><td>5,7</td></tr><tr><td>PS</td><td>3,7</td></tr></tbody></table>	Matière testée	Valeur en MPa	Alu décapé	14	Alu abrasé et nettoyé au solvant	14	Alu nettoyé au solvant	7	Acier abrasé et nettoyé au solvant	8,4	Acier nettoyé au solvant	4,9	PA	4,1	PC	9,1	PVC rigide	6,7	ABS	5,7	PS	3,7
	Matière testée	Valeur en MPa																					
	Alu décapé	14																					
	Alu abrasé et nettoyé au solvant	14																					
	Alu nettoyé au solvant	7																					
	Acier abrasé et nettoyé au solvant	8,4																					
	Acier nettoyé au solvant	4,9																					
	PA	4,1																					
	PC	9,1																					
	PVC rigide	6,7																					
	ABS	5,7																					
PS	3,7																						
Température d'utilisation	De -40°C à +82°C																						
Conservation	12 mois dans son conditionnement d'origine non ouvert, et dans les conditions de stockage adéquat (entre +16 et +26°C)																						

\*Valeurs représentatives typiques, à ne pas utiliser en tant que spécifications

## Mise en œuvre

### Préparation de la cartouche pour l'extrusion du produit :

- Sélectionner le **pistolet à colle EPX réf. 08 19 000** (cf. § Options) et la buse de mélange fournie.
- Placer la cartouche dans le pistolet et la verrouiller.
- Retirer le bouchon de la cartouche et insérer la buse neuve en lui faisant faire un quart de tour.
- Extruder juste assez de produit pour que les deux composants sortent en même quantité et que le résultat soit homogène.

## Nettoyage

Un surplus de colle non polymérisée peut être retiré à l'aide d'un produit dégraissant type **VHB Cleaner réf. 22 77 900** (cf. § Options).

Après polymérisation, un nettoyage mécanique (abrasion) est nécessaire.

## Options

### Pistolet pour colle bi-composant 50mL :

- Adapté pour des cartouches jusqu'à 50mL
- Compatible avec les colles Scotch-Weld™ DP600 et DP609
- Réf. 08 19 000



### VHB Cleaner :

- Nettoyant-dégraissant de surface à base d'alcool isopropylique dilué
- Bouteille de 1L
- Réf. 22 77 900
- Voir FT n°097



Dinac est une marque déposée de la société Dinac  
Le montage ou l'utilisation du produit Dinac décrit dans le présent document implique des connaissances particulières et ne peut être réalisé que par un professionnel compétent.

**AVERTISSEMENT**

Avant toute utilisation, il est recommandé de réaliser des tests et/ou de valider la bonne adéquation du produit au regard de l'usage envisagé. Les informations et préconisations incluses dans le présent document sont inhérentes au produit Dinac concerné et ne sauraient être appliquées à d'autres produits ou environnements. Toute action ou utilisation des produits faite en infraction de ces indications est réalisée aux risques et périls de leur auteur. Le respect des informations et préconisations relatives aux produits Dinac ne dispense pas de l'observation d'autres règles (règles de sécurité, normes, procédure, etc.) éventuellement en vigueur, relatives notamment à l'environnement et aux moyens d'utilisation. La société Dinac, qui ne peut vérifier ni maîtriser ces éléments, ne saurait être tenu pour responsable des conséquences, de quelque nature que ce soit, de toute infraction à ces règles, qui restent en tout état de cause extérieures à son champ de décision et de contrôle. Les conditions de garantie des produits Dinac sont déterminées dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.

La société Dinac se réserve le droit de modifier tout ou partie de ce document sans préavis.



DINAC  
1210 Route les Révoulins – CS30929  
38350 La Mure d'Isère  
Tél. : + 33 (0)4 76 81 14 22 - Fax : + 33 (0)4 76 30 93 03