

2K Epoxy Panel Bond

Adhésif époxy structurel bicomposant offrant une bonne résistance aux substances chimiques et à la chaleur pour le collage de l'acier, SMC, aluminium, matériaux composites et bien d'autres substrats.



Caractéristiques & avantages

- Base de résines époxy - pour une meilleure rigidité et une plus grande légèreté.
- L'épaisseur de la ligne de collage est assurée par la présence de billes de verre de 0,25 mm – inutile de contrôler manuellement l'épaisseur minimum du cordon.
- Soudable par point avant séchage complet – pas besoin d'attendre 24 h avant de souder
- Peut être poncé et peint.
- Supporte les températures des fours pour l'application des peintures et vernis en poudre jusqu'à 230° C – très résistant à la chaleur et aux substances chimiques.
- Formulation anticorrosion unique – idéal pour des assemblages hybrides de métal avec différents substrats
- Forte absorption d'énergie et très bonnes performances en cas de choc violent – approbation TÜV Rheinland.

P/N	Produit	S/C	Packaging
86496	2K Epoxy Panel Bond	2KEPB	Cartouche 195 ml + 1 buse
86511	Buses 2KEPB 195ML	2KEPBN	Sachet de 3 buses
87007	2K Epoxy Panel Bond	2KEPB2	Cartouche 220 ml + 1 buse
86751	Pistolet pour cartouche 220 ml		

Application

2K Epoxy Panel Bond s'utilise de façon très polyvalente pour de nombreux types d'assemblages tels que panneaux de carrosserie, pavillon, ailes avant les fermetures telles que portières, coffre et capot.

2K Epoxy Panel Bond procure une excellente adhérence sur une large variété de substrats tels que CFRP (plastique renforcé de fibre carbone), SMC (sheet moulding composite), FRP (plastique renforcé de fibre de verre), ABS, aluminium, acier galvanisé, acier roulé à froid, etc.

Pour des assemblages hybrides de deux métaux différents, 2K Epoxy Panel Bond se distingue par son excellente protection anticorrosion et sa résistance aux chocs.

2K Epoxy Panel Bond facilite un degré élevé de mobilité relative de l'assemblage et plus particulièrement pour des matériaux dissemblables collés entre eux et ayant des coefficients d'expansion thermique différents.

Instructions

1. Nettoyer la surface avec KENT Acrysol ou Soft Surface Cleaner et laisser sécher.
2. Légèrement abraser les surfaces (la zone de collage doit être mise à nu) et dégraisser.
3. Avant de fixer la buse, niveler la cartouche en extrudant juste un peu de produit partie A et B.
4. Fixer la buse. Extruder et jeter les 2 à 3 cm de produit. Appliquer 2K Epoxy Panel Bond comme nécessaire sur chacune des surfaces à assembler et sur les zones mises à nu afin de créer une protection anticorrosion. L'épaisseur du cordon est contrôlée par des billes de verre de 0,25 mm contenues dans l'adhésif. Temps ouvert : 60 minutes* / Temps opérationnel : 90 minutes*. Pendant ce temps, les parties assemblées peuvent être repositionnées. Ne pas séparer l'assemblage réalisé.
5. Mettre sous presse pendant au moins 4 heures*. Le temps de séchage peut être accéléré avec de la chaleur (maxi 150° C)
6. Attendre 24 heures* pour avoir une résistance complète.

N.B. Grâce à sa forte viscosité, le produit s'extrude le mieux à température ambiante. S'il est stocké à basse température, il est conseillé de réchauffer la cartouche avant utilisation.

* 23 °C / 55% H.R.



Informations techniques

Base :	Adhésif à base époxy
Consistance :	Pâte de viscosité moyenne (produit mélangé)
Couleur:	Noir (produit mélangé)
Conservation :	24 mois
Code douane :	3506 99 00 (2K Epoxy Panel Bond) 3923 50 90 00 (Buses)
COV:	0 g/l

Mécanisme de séchage :	Température ambiante ou chauffe accélérée (max 150 °C)	Résistance à la tension :	30 MPa (23 °C, ASTM D-638)
Ratio de mélange :	2:1	Elongation avant rupture :	3 %
Gravité spécifique :	1.10 g/ml (produit mélangé)	E-module :	4550 Mpa (23 °C , ASTM D-638)
Temps ouvert :	60 min (23 °C)	Résistance cisaillement :	
Temps de manipulation :	90 min (23 °C)	Substrat	MPa
Serrage :	4 heures (23 °C)	Acier roulé à froid (1,5 mm)	27,8
Séchage complet :	24 heures (23 °C)	Acier roulé à froid (0,8 mm)	23,7
Dureté :	Shore D 80	Acier galvanisé à chaud (0,7 mm)	12,6
Affaissement :	< 2 % (ISO 3521)	Alliage acier galvanisé (0,7 mm)	18,5
Temp. d'application :	+16 °C à 30 °C (<16 °C à IR)	6111 alliage Aluminium (0,9 mm)	11,3
Résistance thermique :	-40 °C à +100 °C (230 °C pour 30 minutes)	5052 alliage Aluminium (0,6 mm)	12,4
Stockage :	à l'intérieur entre 15° C et 32° C, laisser la buse usagée attachée pour assurer l'étanchéité à l'humidité.	ABS	3,0
		SMC	8,8



FDS disponible sur www.kenturope.com

Termes et Conditions

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, transmise ou stockée de façon électronique ou photocopiée sans l'accord préalable de KENT France SAS. Cette fiche technique et son contenu (informations) sont la propriété de KENT France SAS et font l'objet d'une licence.

KENT France SAS maintient ses publications à jour, cependant sa responsabilité ne saurait être engagée en cas de négligence ou tout autre inexactitude ou omission de ces informations ou pour toute conséquence liée à l'usage de ces informations. Il incombe à l'utilisateur de vérifier la bonne adéquation du produit à l'utilisation qu'il lui destine.
KENT France SAS pour la marque KENT.

Adresses sociétés :

KENT France SAS:
29, rue Charles Edouard Jeanneret
TECHNOPARC CS 70001 – 78306 POISSY

KENT Belux SRL/BV : pour la marque KENT.
Adresse de société:
Building Quatre Bras
Chaussée de Malines 455 – 1950 Kraainem
TVA: BE 0414.239.587

© **KENT FRANCE SAS** 29, rue Charles Edouard Jeanneret
TECHNOPARC CS 70001 – 78306 POISSY
Tel: +33 (0) 1 82 03 02 15 Fax: +33 (0) 1 82 03 02 82 www.kenturope.com
© **KENT BELUX SRL/BV** Building Quatre Bras
Chaussée de Malines 455 – 1950 Kraainem
Tel: +32 (0)10 48 76 40 Fax: 010 24 34 53 www.kenturope.com

REV: 10/11/2022