

# TECBOND

*puissance et performance*

**POWER  
ADHESIVES**

## FICHE TECHNIQUE

Cartouches et bâtonnets  
de colles thermofusibles (hotmelt)

Leader mondial dans son domaine, **POWER ADHESIVES** conçoit et fabrique la gamme la plus complète de colles hotmelt (thermofusibles) sous forme de cartouches et bâtonnets. Chaque colle **TECBOND** est destinée à un usage bien spécifique. Toutes réalisent des performances exceptionnelles lorsqu'elles sont appliquées à l'aide de nos fameux systèmes manuels **TEC**, à usage industriel et professionnel.

Nos colles se divisent en trois catégories: EVA (Ethylène Vinyle Acétate), polyamides et celles à temps d'ouverture plus long.

Les colles EVA sont les plus répandues. Elles conviennent à la plupart des surfaces telles que carton, bois tendre, certains plastiques, métaux légers, céramique, tissus.

Les colles polyamides sont nécessaires dans des applications qui exigent une tenue aux basses et hautes températures.. Elles sont chimiquement plus résistantes que les EVA et sont souvent utilisées dans les industries automobile et électronique.

Les colles à temps d'ouverture plus long - jusqu'à 6 minutes - sont généralement appliquées avec notre fameux système à pulvérisation **TEC 6300** et sont idéales sur des matériaux sensibles à la chaleur - mousses polystyrène et PE, par exemple - et pour assembler de grandes surfaces.



**Qualité et efficacité:** les cartouches et bâtonnets de colles **TECBOND** ont des formules chimiques différentes. Leur calibrage est tel qu'il garantit un parfait fonctionnement des applicateurs de colle **TEC**. Il a été constaté que l'utilisation de colles autres que **TECBOND** est un risque de mauvais fonctionnement des outils **TEC**. Afin d'identifier nos colles à haute performance **TECBOND**, cartouches et bâtonnets ont une traçabilité grâce à l'impression de la marque de qualité **TECBOND**, de leur référence, diamètre et lot de fabrication.



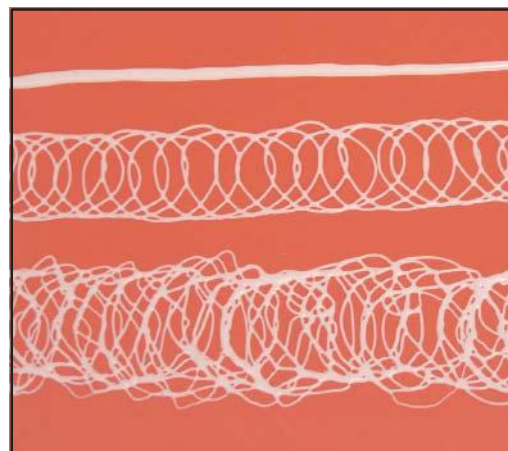
### Modes d'application

Power Adhesives propose des systèmes pour application par cordon et par point ainsi que par pulvérisation.

**Cordon/point de colle** : l'opérateur (-trice) peut contrôler la longueur, l'épaisseur et la forme du cordon de colle chaude extraits de l'applicateur. Il (elle) peut également appliquer la colle par point .

**Pulvérisation** : la colle chaude est projetée à l'aide de l'applicateur **TEC 6300** électro pneumatique, via une buse spéciale. Cette méthode offre deux gros avantages :

- économie grâce à une consommation moindre de colle
- répartition de la colle sur de plus grandes surfaces, convenant ainsi à des matières sensibles à la chaleur (mousses polystyrène et PE et matières isolantes, par exemple), et évitant toute détérioration en cas d'application par point ou cordon.



**L'EXIGENCE DE QUALITÉ TECBOND OFFRE UN COLLAGE INSTANTANÉ,  
EFFICACE, SÛR, DURABLE**

## COMMENT CHOISIR UNE "HOTMELT"....

Parmi plus de 50 références, se trouve certainement une colle **TECBOND** répondant à votre application. Pour cela, certains facteurs doivent être pris en considération :



- 1. Quelles matières faut-il assembler ensemble ?**  
Celles-ci sont-elles peintes, vernies, etc ? Si elles sont en plastique, contiennent-elles des plastifiants et de quel type ?
- 2. A quelle température doivent-elles résister ?**  
A quelle température minimale ou maximale le collage doit-il tenir à l'usage ?
- 3. Résistances chimiques ?**  
Le collage doit-il résister aux huiles, à un lavage, à la lumière du soleil, à la stérilisation ?
- 4. Quelle viscosité faut-il ?**  
Celle-ci doit-elle être forte pour combler un trou ou bien faible pour minimiser l'épaisseur de l'assemblage ?

**5. Temps d'ouverture.** Quel temps faut-il entre l'application de colle et l'assemblage des deux pièces ? Ce temps peut varier de 2-3 secondes à 6 minutes.

Le tableau qui suit est un guide de sélection et vous montre l'étendue de la gamme **TECBOND**. Ainsi, par exemple, pour assembler du PVC et de l'aluminium, nous préconisons l'emploi de la **TECBOND 5** et vous conseillons de la tester en priorité.



CHOIX DE COLLE TECBOND EN FONCTION DE LA MATIERE

	1X/12	1X/43	5	14	23	213/12	213/43	214	232	240	260/12	260/43	265	267	269	342	410	420	430	1942/12	1942/43	6002	LM 44	Temps ouvert
Temps ouvert	Mn	Mn	Mn	R	Lg	Lg	Lg	R	Mn	Mn	Lg	Lg	Lg	Lg	Lg	R	Lg	TLg	TLg	Lg	Lg	R	Mn	Moyen = Mn
Couleur	AP	AP	AP	AP	AP	AP	AP	AP	TR	TR	AP	AP	A	AP	A	Bc	Bc	Bc	Bc	A	A	AP	Bc	Rapide = R
ABS	Ms	Ms	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Long = Lg
Polyéthylène basse densité	Ms	Ms	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Très long = TLg
Polyéthylène haute densité	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	
Polycarbonate	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Couleur
Polypropylène	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	Ms	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Ambre pâle = AP
Polystyrene	Mn	B	B	Mn	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Transparent = TR
PVC	Ms	Mn	B	Mn	Mn	B	B	Mn	Mn	Mn	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Ambre = A
Fibre de verre	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Blanc = Bc
Aluminium	Mn	Mn	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	
Inox	Mn	Mn	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	B	B	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	
Polystyrene expansé	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	B	B	TB	B	B	B	B	B	B	TB	Mn	TB	B	Mn	Mn	Mn	Mn	
Bois tendre	B	B	B	Mn	TB	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	TB	TB	B	B	B	TB	Mn	B	B	TB	TB	Mn	Mn	Collage
Bois dur	B	B	B	Mn	TB	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	TB	TB	B	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	Mn	Mn	Mauvais = Ms
Moule sable	B	B	TB	TB	TB	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Moyen = Mn
Verre	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Bon = B
Carton	B	B	B	TB	B	B	B	TB	B	B	B	B	B	B	B	TB	Mn	B	B	B	B	TB	TB	Très bon = TB
Mousse polyurethane	Ms	Ms	Ms	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	B	B	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	Mn	

Attention : ce tableau est à titre indicatif uniquement. Nous invitons l'utilisateur à procéder lui-même à des essais afin de déterminer si nos produits conviennent à son application. Nous déclinons toute responsabilité, directe ou indirecte, en cas de perte ou de préjudice résultant de l'application de nos recommandations.

# AZEDPACK

Le Pont 69620 LETRA- FRANCE  
Tél : 04.74.71.98.00 Fax 04.74.71.98.09  
e-mail : [cial@azedpack.com](mailto:cial@azedpack.com)  
[www.azedpack.com](http://www.azedpack.com)

