



Panneaux de porte à ouvrant caché

Technologie de collage

Introduction

Depuis de nombreuses années, le marché des portes et des fenêtres offre, en plus de la construction classique des portes à panneau sous parecloses, celle des portes à ouvrant caché avec panneau recouvrant. Sur le marché, ce type de construction des portes est de plus en plus apprécié en raison de l'aspect très attrayant, des avantages techniques qu'il offre du point de vue de la sécurité, de la protection améliorée contre la chaleur ainsi que de l'entretien réduit requis par rapport aux variantes classiques.

En règle générale, dans la construction de ce type de portes, des colles à base de STP et de PUR à 1 et 2 composants sont utilisées pour le collage de la finition et des cadres en profilés.

Pour cette application, Weiss propose les colles de construction STP à 2 composants **COSMO® HD-200.101** et **COSMO® HD-200.121** ainsi que leurs variantes de couleur en tant que solution produit avec système primaire. En raison de ses propriétés caractéristiques en tant que colle hybride flexible à durcissement contrôlé, elle constitue un choix optimal par rapport aux colles à 1 composant.



Colle de construction

épaisseur de la couche adhésive $\geq 1,0$ mm

Finition (alu ou PRFV)

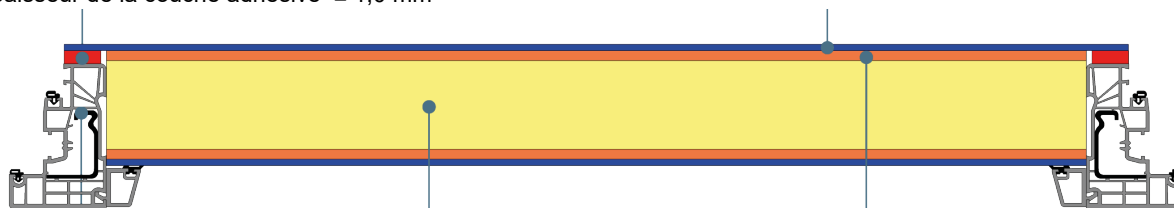
Profilé de cadre à battant

(Alu vernis en poudre ou
PVC blanc)

Âme

(Mousse rigide PUR ou PS)

(L'âme est déjà collée sur la
finition)



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by weiss



Panneaux de porte à ouvrant caché

Technologie de collage

Contrainte des éléments

Lors du collage des cadres et des finitions pour portes d'entrée à ouvrant caché, la composition des matériaux assemblés n'est pas toujours identique. En cas de différences de température importantes (température intérieure et extérieure), une déformation de cisaillement dans la couche adhésive a lieu. Dans ces cas, lorsque la contrainte de cisaillement est trop élevée, on peut assister à une rupture de cohésion de la colle.

Afin de ne pas dépasser la déformation durable maximum de la colle utilisée, lors de la fabrication il faut respecter une **épaisseur minimum de la couche adhésive (min. 1 mm)**.

En outre, des contraintes dynamiques (torsion et contrainte de cisaillement), dont il faut tenir compte, se produisent dans l'élément. La colle durcie, conjointement avec l'épaisseur des joints collés, réduit les contraintes de fonctionnement.

Veillez à respecter attentivement les paramètres de mise en œuvre indiqués !

Lors de la fabrication des éléments, il faut respecter une température de mise en œuvre du matériau comprise entre min. +15 °C et max. +35 °C.

Préparation

Pour le nettoyage des surfaces de collage, utilisez le nettoyant **COSMO® CL-300.150**.

Nettoyez les surfaces soigneusement, en les frottant dans le sens longitudinal avec un chiffon propre et non pelucheux.

Avant l'application de la colle, les surfaces à coller doivent être propres, sèches, exemptes de poussière et de graisse, et le nettoyant doit avoir séché complètement.

Le brouillard de poudre refoulé doit être entièrement éliminé de toutes les surfaces de collage et des zones adjacentes.

Avant le collage, il faut pré-traiter les **surfaces en plastique (PVC, pellicules décoratives, vernis en poudre, etc.)** avec le primaire **COSMO® CL-310.110**. Dans tous les cas, l'utilisateur doit vérifier l'aptitude au collage des surfaces, y compris de celles avec primaire !

Attention :

Les vernis en poudre, en particulier les vernis à effet de structure, peuvent contenir de la cire et des PTFE, qui réduisent considérablement la résistance d'adhésion – pour cette raison, il faut impérativement procéder à des essais préalables suffisants !

Si vous utilisez les colles **COSMO® HD-200.101** et **COSMO® HD-200.121** et leurs variantes de couleur, vous devez coller **surfaces alu à blanc** sans primaire !

Collage

Pour la mise en œuvre de la colle, respectez les indications de la fiche technique des données.

Par exemple, l'épaisseur des joints collés ≥ 1 mm s'obtient à l'aide d'un ruban adhésif (bande adhésive).

Sur la partie extérieure de la finition, on colle p.ex. une bande adhésive, épaisseur min. 1 mm (pas de ruban en mousse compressible), qui permet d'obtenir un joint collé d'épaisseur uniforme.

Appliquer la colle en cordons uniformes sur la circonférence à une certaine distance de la bande adhésive. La colle se répand sous l'effet de la pression d'appui de la finition en formant le joint collé de l'épaisseur voulue. Pour déterminer la quantité de colle à appliquer (dimension et nombre de cordons), procédez à un essai sur une découpe échantillon (assurez-vous qu'une fois marouflée la colle imprègne la surface de collage en plein).

Immédiatement après l'application de la colle, appliquez, alignez et pressez la finition/le panneau.

Durée de la pression : à partir de 3 heures à +20 °C.

Avertissements importants

La description ci-dessus est une aide technique au collage de panneaux recouvrants de porte.

En raison de la multitude de systèmes de porte disponibles sur le marché, il est impossible d'illustrer toutes les configurations système et les traitements préliminaires nécessaires dans chaque cas.

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de



Panneaux de porte à ouvrant caché

Technologie de collage

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by weiss