

Afin de bénéficier de manière optimale des caractéristiques figurant dans la fiche technique d'un produit, il convient de respecter certaines conditions de mise en œuvre. Les présentes conditions de mise en œuvre contiennent les conseils techniques d'application nécessaires à l'utilisateur des rubans adhésifs techniques fournis par ORAFOL Europe GmbH.

### Surfaces

Les supports destinés à recevoir les rubans adhésifs doivent être robustes et stables, car la résistance d'un collage dépend de la stabilité interne des surfaces à traiter. Il faut éliminer les particules et traiter au préalable les surfaces poreuses ou les matériaux fibreux avec un primaire approprié. En règle générale, on obtient de bons résultats sur les surfaces lisses. Les surfaces rugueuses ou présentant des inégalités exigent l'utilisation de rubans adhésifs plus épais permettant de compenser ces défauts de surface.

En tout état de cause, les surfaces destinées à recevoir les rubans adhésifs doivent être sèches, non poussiéreuses, exemptes d'huile ou de graisse, d'oxydes, d'agents de démoulage et d'autres souillures.

De par leur nature, certains supports présentent plus de difficultés pour le collage que d'autres. On peut citer comme exemples de supports difficiles le polypropylène (PP), le polyéthylène (PE), le polytétrafluoréthylène (PTFE), les silicones, les matériaux peints par déposition électrostatique, le PVC souple et le caoutchouc (p. ex. l'EPDM). Il existe pour ces supports des rubans adhésifs spéciaux que nous pouvons vous procurer. Parmi les supports ne présentant aucun problème, on peut citer les métaux, le verre, le polycarbonate, l'ABS et le PCV rigide.

### Nettoyage chimique des surfaces

Pour enlever la poussière, la graisse, l'huile, les agents de démoulage et les autres souillures, il est notamment possible d'utiliser de l'isopropanol, de l'éthanol, de l'acétone, de l'éthylacétate, du toluène ou du white-spirit. On peut également utiliser d'autres produits nettoyants du commerce ne laissant pas de résidus. Étant donné que chaque produit nettoyant ne peut pas être utilisé sur tous les supports, il faut impérativement vérifier la compatibilité du produit nettoyant avec le support utilisé. Respectez impérativement les consignes de sécurité des fabricants des solvants et produits nettoyants utilisés.

Pour nettoyer les surfaces, utiliser uniquement des **chiffons à usage unique** propres et non pelucheux. Pour éviter que les supports nettoyés ne se resalissent (traces de doigts ou poussière, p. ex.), il faut rapidement coller les rubans adhésifs.

### Nettoyage mécanique des surfaces

Il est possible d'augmenter la rugosité du support à l'aide d'un abrasif approprié, en complément du nettoyage chimique ou si celui-ci n'a pas permis d'obtenir le résultat escompté. Les collages pratiqués sur des surfaces dont on a augmenté la rugosité et donc la surface de contact sont en règle générale plus efficaces et plus résistants. Ici aussi, il convient de vérifier que l'abrasif prévu est approprié. Une fois le ponçage terminé, il faut enlever la poussière de ponçage avec un chiffon à usage unique non pelucheux.

### Température de mise en œuvre

Les températures de mise en œuvre idéales (température du support et température ambiante) sont comprises entre +15 °C et +30 °C. Il n'est pas conseillé de travailler à des températures inférieures, sauf si les systèmes adhésifs ont été conçus spécialement pour ce type d'utilisation. En cas de collage pratiqué en dessous des températures conseillées, l'adhésif peut être trop dur et ne pas avoir l'adhérence souhaitée.

Il faut en tout état de cause éviter la condensation, qui peut se former quand le ruban adhésif ou les supports à traiter passent d'un environnement froid à un environnement plus chaud. Dans ce cas, il faut prévoir entre le transport et le collage un temps suffisant pour que les températures de tous les matériaux à coller s'harmonisent au sein de la plage susmentionnée.

### Pression

La résistance d'un collage dépend directement du contact existant entre l'adhésif et le support. Une pression élevée, exercée p. ex. avec une raclette, une roulette ou un dispositif de pression, garantit un bon contact entre les surfaces et améliore ainsi généralement le contact de l'adhésif par rapport à un simple collage « à la main ». La nature et l'intensité de la pression dépendent des matériaux utilisés et il convient donc d'adapter les paramètres de pression aux matériaux utilisés.

# Instructions de mise en œuvre

## Instructions de mise en œuvre générale pour les rubans adhésifs ORAFOL®

VH 12

2012/20  
Page 2 de 2

Il faut tenir compte du fait qu'en fonction des systèmes d'adhésifs utilisés, l'adhésivité finale peut n'être atteinte qu'au bout de 72 heures. Les adhésifs plus durs exigent généralement une pression supérieure et mettent plus longtemps à atteindre leur adhésivité finale que les adhésifs plus souples.

Il faut éviter les tensions aux extrémités du ruban et du support. Les forces de cisaillement et de traction s'exerçant au sein du collage doivent pouvoir se répartir sur l'ensemble de la surface collée. Les tensions permanentes nuisent en règle générale à la résistance du collage.

### Stockage

Il faut stocker les rubans adhésifs dans leur emballage d'origine, à 20 °C et avec une humidité relative de 50 %. La durée de stockage dépend du type de ruban, adhésif et des composants utilisés (adhésif et support du ruban; etc.). La durée de stockage précise d'un certain produit est indiquée dans la fiche technique du produit en question.

Ces conseils d'utilisation se basent sur nos connaissances et notre expérience et n'abordent pas tous les aspects déterminants pour le collage. L'utilisateur est supposé disposer des connaissances techniques et de la compétence nécessaires. Étant donné la diversité des facteurs pouvant intervenir lors de la mise en œuvre, du collage et de l'emploi de nos produits, nous vous recommandons de soumettre ces derniers à des tests adaptés à vos besoins. Nos indications ne sauraient constituer une garantie juridique concernant des caractéristiques déterminées.

Oranienburg, le 16 mai 2012

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg

Tél. : +49 (0) 3301 864 0,  
Fax : +49 (0) 3301 864 100  
adhesive.tapes@orafol.de

