



Scotch-Weld^{MC}

Adhésifs époxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214

Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Fiche technique

Février 2016

Description du produit

- L'adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} est un adhésif à un composant qui durcit à 121 °C (250 °F) à 100 % de matières solides et dont la consistance est pâteuse; il est conçu pour lier les métaux et de nombreux plastiques résistant aux températures élevées, notamment le plastique renforcé de fibre de verre, le polyester et les composés phénoliques.
- L'adhésif ordinaire 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} est un produit à charge d'aluminium destiné à un usage général ainsi qu'à des applications nécessitant des liens de grande résistance à des températures de -53 °C à 121 °C (-67 °F à 250 °F).
- L'adhésif haute densité 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} est une version sans vides de l'adhésif régulier 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} destinée aux applications nécessitant un plan de collage très dense sans vide.
- L'adhésif pour températures élevées 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} et l'adhésif nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} sont des produits à charge d'aluminium sans vides destinés aux applications nécessitant des liens de plus grande résistance à des températures de 82 °C à 177 °C (180 °F à 350 °F).
- L'adhésif sans particules métalliques 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} est une version sans particules métalliques de l'adhésif ordinaire 2214 Scotch-Weld.

Propriétés physiques types des adhésifs non durcis

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
Viscosité (approx.) Temps nécessaire pour appliquer 20 g À 50 lb/po ² avec un orifice de 0,104 po (secondes)	60 à 200	60 à 200	15 à 30	100 à 250	50 à 200
Viscosité (Viscosimètre Brookfield)	Puisque ces produits sont des pâtes thixotropiques, la viscosité obtenue avec un viscosimètre Brookfield sera de plus de 1 000 000 mPa/s.				
Couleur	Gris	Gris	Gris	Gris	Crème
Base	Résine époxyde modifiée	Résine époxyde modifiée	Résine époxyde modifiée	Résine époxyde modifiée	Résine époxyde modifiée
Poids net (lb/gal)	12,0	12,6	12,0	13,8	9,6

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhésifs époxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Propriétés physiques types des adhésifs durcis

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
Couleur	Gris	Gris	Gris	Gris brun	Crème à havane
Dureté Shore D (approx.)	85	85	88	85	85
Allongement (% approx.)	< 2	< 2	1	1	< 2
Résistance à la traction finale (lb/po ² approx.)	10 000	10 000	8 000	–	9 000
Module d'élasticité (lb/po ² approx.)	750 000	750 000	800 000	–	700 000

Propriétés thermiques types (durcis)

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

	Conductibilité thermique (BTU/h/pi ² /°F/pi)	Indice de dilatation thermique (po/po/°C)
Adhésif ordinaire 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	0,231	49 x 10 ⁻⁶ (entre 0 et 80 °C)
Adhésif haute densité 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	0,231	49 x 10 ⁻⁶ (entre 0 et 80 °C)
Adhésif pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	0,189	48 x 10 ⁻⁶ (entre 0 et 80 °C)
Adhésif nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	0,244	44 x 10 ⁻⁶ (entre -60 et 80 °C)
Adhésif sans particules métalliques 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	0,121	130 x 10 ⁻⁶ (entre -30 et 100°C)

Propriétés électriques types (durcis)

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Constante diélectrique (1) ASTM-D-150

Facteur de dissipation (2) ASTM-D-150

Température d'essai pour une plage de puissance de 1,00 kC		23 °C (73 °F)	60 °C (140 °F)	90 °C (194 °F)	104 °C (219 °F)
Adhésif ordinaire 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	(1)	10,5	11,1	16,7	24,0
	(2)	0,126	0,463	0,346	0,515
Adhésif haute densité 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	(1)	10,5	11,1	16,7	24,0
	(2)	0,126	0,463	0,346	0,515
Adhésif pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	(1)	6,2	7,6	7,8	8,0
	(2)	0,021	0,023	0,025	0,025
Adhésif sans particules métalliques 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	(1)	4,61	4,96	–	–
	(2)	0,0135	0,0148	–	–
Adhésif nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	(1)	–	–	–	–
	(2)	–	–	–	–
Résistance aux arcs	ASTM-D-495-61		Résistance superficielle	ASTM-D-257	
Rigidité diélectrique	ASTM-D-149		Résistivité volumique	ASTM-D-257	

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhdch-Weldoxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Propriétés électriques types (durcis) [suite]

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	Résistance aux arcs (secondes)	Rigidité diélectrique (volts/mil d'épaisseur)		Résistance superficielle (500 volts c.c.)	Résistivité volumique (500 volts c.c.)
		Volts/mil	Épaisseur de l'échantillon (po)	Ohms au carré 23 °C (73 °F)	Ohms-cm 23 °C (73 °F)
Ordinaire	76	77	0,0366	$9,8 \times 10^{12}$	$2,8 \times 10^{13}$
Haute densité	76	77	0,0366	$9,8 \times 10^{12}$	$2,8 \times 10^{13}$
Pour températures élevées	119	347	0,038	$1,1 \times 10^{17}$	$9,4 \times 10^{14}$
Sans particules métalliques	26	570	0,039	–	$2,5 \times 10^{13}$

Renseignements sur la manipulation et le durcissement

Directives d'utilisation

1. Laisser le produit atteindre la température ambiante avant d'ouvrir les contenants afin qu'il retrouve la consistance d'application appropriée et éviter la condensation de l'humidité sur la surface adhésive. Les contenants peuvent être entreposés à température ambiante pendant 1 à 2 jours afin que le produit dégèle. Ne pas chauffer le produit à des températures supérieures à 27 °C (80 °F).
2. Pour obtenir des liaisons structurales de résistance élevée, il faut éliminer de la surface toute trace de peinture, d'oxydation, d'huile, de poussière, d'agent de démoulage et de tout autre contaminant. Le degré de préparation des surfaces est cependant directement fonction des substrats, de la force de liaison et de la résistance au vieillissement que recherche l'utilisateur ainsi que des exigences déterminées par l'utilisateur selon son utilisation et sa méthode d'application particulières. Pour connaître les exigences de préparation précises de substrats courants, consulter la section Préparation de la surface.
3. Porter des gants pour réduire au minimum le contact avec la peau et ne pas utiliser de solvants pour se nettoyer les mains.
4. Pour obtenir une force de liaison maximale, appliquer uniformément le produit sur les deux surfaces à unir.
5. Joindre les surfaces enduites d'adhésif et procéder au durcissement à la chaleur en utilisant les températures et les durées indiquées ci-dessous, selon le produit utilisé.
Chacun des cycles de durcissement ci-dessous permet d'atteindre un durcissement complet.

Adhésif ordinaire 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	10 min à 149 °C (300 °F)
Adhésif pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	40 min à 121 °C (250 °F)
Adhésif haute densité 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	5 min à 177 °C (350 °F)
Adhésif sans particules métalliques 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	60 min à 121 °C (250 °F)
Adhésif nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	15 min à 149 °C (300 °F)

6. Immobiliser les surfaces pendant le durcissement, car une pression par contact est nécessaire.
7. On peut nettoyer l'excès d'adhésif au moyen du solvant n° 3 Scotch-Grip 3M^{MC} ou de la méthyléthylcétone*.

* Remarque : Avant d'utiliser ces solvants, éteindre ou éliminer toutes les sources d'inflammation et lire et suivre les directives du fournisseur en matière de santé et de sécurité figurant sur la FSSS et l'étiquette du produit.

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhésifs époxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Préparation de la surface

Pour les surfaces courantes, on recommande les méthodes de nettoyage ci-dessous.

Acier :

1. Essuyer toute poussière à l'aide d'un solvant exempt d'huile comme la méthyléthylcétone.
2. Décaper au jet de sable ou poncer à l'aide d'abrasifs propres de grain fin.
3. Essuyer de nouveau avec le solvant pour enlever toute particule.

Aluminium :

1. Dégraissage à la vapeur : aux vapeurs émanant de la condensation de perchloréthylène* pendant 5 à 10 minutes.
2. Dégraissage alcalin : Utiliser une solution d'Oakite 164 (9 à 11 oz/gal d'eau) à 87 °C ± 5 °C (190 °F ± 10 °F) pendant 10 à 20 minutes. Rincer immédiatement et abondamment à l'eau froide.
3. Mordançage par bain acide (FL) : Placer les panneaux dans la solution suivante pendant 10 minutes à 66 °C ± 2 °C (150 °F ± 5 °F) :

Dichromate de sodium anhydre	4,1 à 4,9 oz/gal
Acide sulfurique, 66°Bé	38,5 à 41,5 oz/gal
Aluminium 2024-T3 (dissous)	0,2 oz/gal minimum

Eau du robinet permettant d'assurer l'équilibre, au besoin.
4. Rinçage : Rincer abondamment les panneaux à l'eau du robinet.
5. Séchage : Laisser sécher à l'air pendant 15 minutes; soumettre à un séchage accéléré pendant 10 minutes à 66 °C ± 5 °C (150 °F ± 10 °F).
6. Si l'on utilise un apprêt, l'appliquer dans les quatre heures suivant la préparation de la surface.

Plastiques :

1. Essuyer la surface avec de l'alcool isopropylique*.
2. Poncer à l'aide d'abrasifs de grain fin propres.
3. Essuyer la surface avec de l'alcool isopropylique*.

Caoutchoucs :

1. Essuyer la surface avec un solvant à base de méthyléthylcétone*.
2. Poncer à l'aide d'abrasifs de grain fin propres.
3. Essuyer la surface avec un solvant à base de méthyléthylcétone*.

Verre :

1. Essuyer la surface avec un solvant à base d'acétone ou de méthyléthylcétone*.

Remarque : Pour les applications sur du verre qui sera soumis à des conditions présentant une forte humidité ou beaucoup de vapeurs, l'apprêt EC-3901 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} doit être utilisé pour préparer le verre.

* **Remarque :** Avant d'utiliser ces solvants, éteindre ou éliminer toutes les sources d'inflammation et lire et suivre les directives du fournisseur en matière de santé et de sécurité figurant sur la FSSS et l'étiquette du produit.

Renseignements sur le matériel d'application

Ces produits peuvent être appliqués avec une spatule, une truelle ou un pistolet.

Du matériel de distribution est offert pour une utilisation intermittente ou une chaîne de fabrication. L'utilisation de ces systèmes est idéale en raison de la dimension variable de leurs orifices et de leurs caractéristiques de débit et parce qu'ils conviennent à la plupart des applications. Pour obtenir de plus amples renseignements, communiquez avec le représentant des ventes de 3M de votre région.

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhdch-Weldoxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Suggestions relatives
au matériel

Remarque : La température minimale de pompage est de 18 °C (65 °F) pour tous les produits.

Matériel de production par extrusion pour l'adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} ordinaire

Pompe	Vérin	Tuyau	Pistolet à écoulement
Rapport de 55:1 avec un clapet antiretour et un piston d'amorçage, et un moteur pneumatique de 8 po de 3,7 po ³ /cycle	Capacité de type pneumatique - 12 lb/po ² sur la surface du matériau	Super haute pression avec revêtement standard	Type haute pression

Sortie déterminée pour un pistolet à écoulement avec buse de 1/4 po (température du matériau : 18 °C [65 °F]) (la température minimale de pompage est de 18 °C [65 °F])

Ensemble de tuyau	Pression du matériau	(lb/min à la sortie)
Longueur : 20 pi, D.I. : 1/2 po	4 800*	0,36
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po	4 800*	1,0

Matériel de production par extrusion pour l'adhésif époxyde sans particules métalliques 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Pompe	Vérin	Tuyau	Pistolet à écoulement
Rapport de 38:1 avec un clapet antiretour et un piston d'amorçage	Capacité de type pneumatique - 10 lb/po ² sur la surface du matériau	Super haute pression avec revêtement standard	Type haute pression

Sortie déterminée pour un pistolet à écoulement avec buse de 3/8 po et un moteur pneumatique de 8 po de diamètre (la température minimale de pompage est de 18 °C [65 °F])

Ensemble de tuyau	Pression du matériau	(lb/min à la sortie)
Longueur : 10 pi, D.I. : 3/4 po	3 000	2,3
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po	3 000	1,6
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po +10, D.I. : 1/2 po	3 000	1,2
Longueur : 20 pi, D.I. : 1/2 po	3 000	0,84

Matériel de production par extrusion pour l'adhésif époxyde pour températures élevées 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Pompe	Vérin	Tuyau	Pistolet à écoulement
Rapport de 40:1 avec un clapet antiretour et un piston d'amorçage, et un moteur pneumatique de 6 po de 2 po ³ /cycle	Capacité de type pneumatique - 12 lb/po ² sur la surface du matériau	Super haute pression avec revêtement standard	Type haute pression

Sortie déterminée pour un pistolet à écoulement avec buse de 1/4 po (température du matériau : 18 °C [65 °F])

Ensemble de tuyau	Pression du matériau	(lb/min à la sortie)
Longueur : 20 pi, D.I. : 1/2 po	2 400	0,4
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po	2 400	1,1

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhésifs époxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Suggestions relatives au matériel (suite)

Remarque : La température minimale de pompage est de 18 °C (65 °F) pour tous les produits.

Matériel de production par extrusion pour l'adhésif époxyde haute densité 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Pompe	Vérin	Tuyau	Pistolet à écoulement
Rapport de 55:1 avec un clapet antiretour et un piston d'amorçage, et un moteur pneumatique de 8 po de 3,7 po ³ /cycle	Capacité de type pneumatique - 12 lb/po ² sur la surface du matériau	Super haute pression avec revêtement standard	Type haute pression

Sortie déterminée pour un pistolet à écoulement avec buse de 1/4 po (température du matériau : 18 °C [65 °F]) (la température minimale de pompage est de 18 °C [65 °F])

Ensemble de tuyau	Pression du matériau	(lb/min à la sortie)
Longueur : 20 pi, D.I. : 1/2 po	4 500*	0,45
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po	4 500*	0,9

Matériel de production par extrusion pour l'adhésif époxyde nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Pompe	Vérin	Tuyau	Pistolet à écoulement
Rapport de 55:1 avec un clapet antiretour et un piston d'amorçage, et un moteur pneumatique de 8 po de 3,7 po ³ /cycle	Capacité de type pneumatique - 12 lb/po ² sur la surface du matériau	Super haute pression avec revêtement standard	Type haute pression

Sortie déterminée pour un pistolet à écoulement avec buse de 1/4 po (température du matériau : 18 °C [65 °F]) (la température minimale de pompage est de 18 °C [65 °F])

Ensemble de tuyau	Pression du matériau	(lb/min à la sortie)
Longueur : 20 pi, D.I. : 1/2 po	4 800*	0,36
Longueur : 20 pi, D.I. : 3/4 po	4 800*	1,0

* Ces pressions nécessiteront une attention particulière pendant la sélection du tuyau. Il s'agit des pressions d'utilisation réelles.

Caractéristiques de rendement types des adhésifs

Remarque : Toutes les données ci-dessous ont été établies en fonction d'un cycle de durcissement de 40 minutes à 121 °C (250 °F) et à une pression inférieure à 25 lb/po², sauf pour l'adhésif nouvelle formule pour températures élevées 2214 Scotch-Weld dont le cycle était de 60 minutes à 121 °C (250 °F).

A. Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur l'aluminium

On a mesuré la résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement à l'aide d'échantillons d'aluminium mordancé plaqué de 1 po de largeur se chevauchant sur 1/2 po. On a établi les liaisons en réunissant deux panneaux d'aluminium plaqué 2024 T-3 de 4 po x 7 po x 0,063 po, et en les découpant en échantillons de 1 po de largeur. La vitesse de séparation des mâchoires d'essai était de 0,1 po/min. Les essais effectués étaient similaires à l'essai D-1002 de l'ASTM. (Toutes les données en lb/po²).

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Température d'essai	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
-53 °C (-67 °F)	3 000	3 000	2 000	2 800	3 000
24 °C (75 °F)	4 500	4 500	2 000	2 800	4 000
82 °C (180 °F)	4 500	4 500	3 000	2 800	4 500
121 °C (250 °F)	1 500	1 700	2 500	2 500	1 500
149 °C (300 °F)	600	600	2 500	2 000	600
177 °C (350 °F)	400	400	900	1 200	400

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhdch-Weldoxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Caractéristiques de rendement types des 'adhésifs (suite)

B. Résistance au pelage sur l'aluminium

Les valeurs de résistance au pelage ont été mesurées sur des échantillons de 1 po de largeur provenant de deux panneaux d'aluminium mordancé plaqué 2024 T-3 de 8 po x 8 po x 0,032 po liés ensemble. La vitesse de séparation des mâchoires d'essai était de 20 po/min. Les essais effectués étaient similaires à l'essai D-1876 de l'ASTM. (Toutes les données en lb/po de largeur.)

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Température d'essai	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
24 °C (75 °F)	5	5	2	2	7

C. Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur l'acier

On a mesuré la résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement à l'aide d'échantillons d'aluminium mordancé plaqué de 1 po de largeur se chevauchant sur 1/2 po. Ces liaisons ont été effectuées sur de l'acier laminé à froid de 1 x 4 po x 0,035 po d'épaisseur préalablement nettoyé avec du solvant à base de méthyléthylcétone avant la liaison. La vitesse de séparation des mâchoires d'essai était de 0,1 po/min. Les essais effectués étaient similaires à l'essai D-1002 de l'ASTM. (Toutes les données en lb/po²).

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Température d'essai	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
-53 °C (-67 °F)	3 000	3 000	1 650	2 000	3 000
24 °C (75 °F)	2 500	2 500	2 400	2 500	2 200
82 °C (180 °F)	2 000	2 000	2 000	2 000	2 000
121 °C (250 °F)	800	800	2 000	2 000	400
149 °C (300 °F)	200	200	2 000	2 000	200
177 °C (350 °F)	100	100	500	700	100

D. Résistance au pelage en T sur l'acier

La résistance au pelage en T a été mesurée sur deux échantillons de 1 po (largeur) x 8 po (longueur) liés ensemble. Ces liaisons ont été faites sur de l'acier de 0,035 po nettoyé avec de la méthyléthylcétone. Après la liaison, on les a soumis à un pelage à 180° à une vitesse de séparation de 20 po/minute, pour les séparer. Les essais effectués étaient similaires à l'essai D-1876 de l'ASTM. (Toutes les données en lb/po de largeur.)

Remarque : Les données et les renseignements techniques ci-dessous sont représentatifs et ne peuvent servir à la rédaction de devis.

Température d'essai	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}				
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	Nouvelle formule pour températures élevées	Sans particules métalliques
24 °C (75 °F)	50	50	5	5	12

Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Adhésifs époxydes

Ordinaire 2214 • Haute densité 2214 • Pour températures élevées 2214 • Nouvelle formule pour températures élevées 2214 • Sans particules métalliques 2214

Résistance aux conditions environnementales

Remarque : Les données ci-dessous représentent le cisaillement en chevauchement après un vieillissement de 365 jours dans l'environnement spécifié. Les essais ont été effectués sur de l'aluminium mordancé plaqué et sur de l'acier de 0,035 po laminé à froid, sablé au jet de sable et dégraissé à l'aide d'un solvant. Les liaisons et les essais effectués étaient similaires à l'essai D-1002 de l'ASTM. (Toutes les données en lb/po².)

	Adhésif époxyde 2214 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}			
	Ordinaire	Haute densité	Pour températures élevées	
	Aluminium	Acier	Aluminium	Acier
Eau du robinet à 24 °C (75 °F)	4 630	1 620	3 060	1 580
100 % d'humidité relative à 49 °C (120 °F)	1 900	1 910	3 120	2 090
Essence éthyliée à 24 °C (75 °F)	4 690	2 310	2 620	1 870

Entreposage

Entreposer les produits à une température de 4 °C (39 °F) ou moins pour une durée d'entreposage maximale. Des températures plus élevées réduisent la durée d'entreposage. Effectuer une rotation des stocks selon la méthode du premier entré, premier sorti.

AVERTISSEMENT : Les produits sont sensibles à la chaleur. Un entreposage à une température supérieure à 54 °C (130 °F) peut provoquer une réaction exothermique, générant une chaleur excessive, des fumées nocives et possiblement un incendie.

Durée de conservation

Tous ces produits ont une durée de conservation de 8 mois lorsqu'ils sont entreposés dans leurs contenants non ouverts à une température de 4 °C (39 °F) ou moins, ou de 12 mois à une température de -18 °C (0 °F).

Précautions

Consulter l'étiquette et la fiche signalétique santé-sécurité du produit avant de l'utiliser pour obtenir des renseignements relatifs à la santé et à la sécurité. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, composer le 1 800 364-3577 ou le 651 737-6501.

Renseignements techniques

Les renseignements techniques, les recommandations et les autres énoncés fournis aux présentes sont basés sur des essais et des expériences que 3M juge dignes de confiance, mais dont l'exactitude et l'exhaustivité ne sont pas garanties.

Utilisation du produit

De nombreux facteurs indépendants de la volonté de 3M peuvent affecter l'utilisation et le rendement d'un produit 3M dans le cadre d'une application donnée. Comme l'utilisateur est parfois seul à connaître ces facteurs et à y exercer un quelconque pouvoir, il incombe à l'utilisateur d'établir si le produit 3M convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application prévue.

Garantie, limite de recours et exonération de responsabilité

À moins qu'une garantie additionnelle ne soit spécifiquement énoncée sur l'emballage ou la documentation applicable du produit 3M, 3M garantit que chaque produit 3M est conforme aux spécifications applicables au moment de l'expédition. 3M N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU CONDITION EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER, OU TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DÉCOULANT DE LA CONDUITE DES AFFAIRES, DES PRATIQUES COURANTES ET DES USAGES DU COMMERCE. Si le produit 3M n'est pas conforme à cette garantie, le seul et unique recours est, au gré de 3M, d'obtenir le remplacement du produit 3M ou le remboursement de son prix d'achat.

Limite de responsabilité

À moins d'interdiction par la loi, 3M ne saurait être tenue responsable des pertes ou des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents (y compris la perte de profits) découlant de l'utilisation du produit 3M, quelle que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris celles de violation de garantie, de responsabilité contractuelle, de négligence ou de responsabilité stricte.

ISO 9001

Ce produit de la Division des adhésifs et des rubans industriels a été fabriqué conformément à un système de qualité 3M homologué ISO 9001.

3M

Division des adhésifs et des rubans industriels de 3M
Compagnie 3M Canada
London (Ontario) N6A 4T1
1 800 364-3577
www.3M.ca

3M et Scotch-Weld sont des marques de commerce de 3M, utilisées sous licence au Canada.
© 2016, 3M. Tous droits réservés. BA-16-21007 160104534 F