



Scotch-Weld^{MC} Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS translucide

Fiche technique

Février 2016

Description du produit

Les adhésifs époxydes DP-100 et DP-100 NS Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} sont des adhésifs à deux composants qui durcissent rapidement et qui peuvent être usinés. Ils sont offerts en contenants plus gros, notamment les adhésifs époxydes 100 B/A ou 100 NS B/A.

Caractéristiques

- Mélange facile
- Délange faciles en contenants (DP-100 transparent)
- Sans affaissement (DP-100 NS Scotch-Weld translucide)
- Durcissement rapide
- L'adhésif DP-100 NS Scotch-Weld translucide est conforme à l'essai UL 94 HB

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.

Produit	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
	DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
Viscosité ¹ à 23 °C (73 °F)	Base 9,5 s (3,5 cP) à 23 °C (73 °F)	Base 9,6 s (3,6 cP) à 23 °C (73 °F)
Résine de base	Époxyde	Époxyde
Couleur	Transparent/ ambre ppbr ⁴	Translucide ⁴
Poids net (lb/gal)	Base 9,5 s net (2,2 lb/gal)	Base 9,6 s net (2,2 lb/gal)
Rapport de mélange (B:A)	Volume 1:1 Poids 1:0,98	Volume 1:1 Poids 1:0,96
Durée d'application ² à 23 °C (73 °F)	10 g, m0 g, m 5 minutes	10 g, m0 g, m 5 minutes (temps de g minutes (t ³))

1. La viscosité a été établie à l'aide de la méthode d'essai C-1d de 3M, à l'aide d'un viscosimètre Brookfield RVF muni d'un rotor n° 6 tournant à 20 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 transparent, et d'un rotor n° 6 tournant à 4 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 NS. La mesure a été prise après 1 minute.

2. La durée d'application a été établie à l'aide de la méthode d'essai de 270 grammes d'adhésif DP-100 transparent, et d'un rotor n° 6 tournant à 4 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 NS. La mesure a été prise après 1 minute.

3. Le temps de prise a été établi à l'aide de la méthode d'essai de 10 grammes d'adhésif DP-100 transparent, et d'un rotor n° 6 tournant à 4 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 NS. La mesure a été prise après 1 minute.

4. La couleur peut varier de presque blanc à ambre et périodiquement 10 grammes d'adhésif DP-100 transparent/DP-100 NS Scotch-Weld translucide est pas affecté par la variation de la couleur.

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Propriétés types des adhésifs durcis

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

Produit	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
	DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
Propriétés physiques		
Couleur	Translucide ¹¹	Translucide ¹¹
Dureté, Shore D (méthode d'essai D2240 de l'ASTM)	80 à 85	80 à 85
Temps de liaison ⁵	15 à 20 min à 23 °C (73 °F)	15 à 20 min à 23 °C (73 °F)
Temps de durcissement ⁶	24 à 48 heures à 23 °C (73 °F)	24 à 48 heures à 23 °C (73 °F)

Propriétés thermiques		
Perte de poids calculée par analyse gravimétrique par procédé thermique ⁷	5 % à 307 °C (585 °F)	
Température de transition vitreuse ⁸	33 °C (91 °F)	34 °C (86 °F)
Indice de dilatation thermique ⁹ (po/po/°C)	60 x 10 ⁻⁶ (-40 à 20 °C) (-38 à 68 °F) 209 x 10 ⁻⁶ (60 à 120 °C) (140 à 248 °F)	29 x 10 ⁻⁶ (-50 à 30 °C) (-56 à 86 °F) 149 x 10 ⁻⁶ (50 à 110 °C) (122 à 230 °F)
Conductivité thermique ¹⁰ (BTU-pi/pi ² pi-h °F)	0,107 à 46 °C (115 °F)	0,106 à 45 °C (113 °F)

Propriétés électriques		
Rigidité diélectrique (méthode d'essai D 149 de l'ASTM)	860 volts/mil	1 100 volts/mil
Résistivité volumétrique (méthode d'essai D257 de l'ASTM)	3,5 x 10 ¹² ohms-cm	2,2 x 10 ¹⁴ ohms-cm

5. Le temps de liaison a été établi à l'aide de la méthode d'essai C-3179 de 3M et correspond au temps requis pour l'atteinte d'une résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement de 50 lb/po² lorsque l'adhésif est appliqué sur de l'aluminium.
6. Le temps de durcissement est le temps que prend l'adhésif à atteindre au moins 80 % de sa résistance maximale au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur de l'aluminium.
7. La perte de poids calculée par analyse gravimétrique par procédé thermique correspond à la température à laquelle l'adhésif perd 5 % de son poids dans l'air suivant une élévation de 5 °C (41 °F) par minute, conformément à la méthode d'essai 1131-86 de l'ASTM.
8. La température de transition vitreuse a été établie à l'aide de l'analyse calorimétrique différentielle à compensation de puissance de Perkin Elmer, à une vitesse de chauffage de 20 °C (68 °F) par minute. Les valeurs données sont celles du deuxième chauffage.
9. L'indice de dilatation thermique a été établi à l'aide de la méthode d'analyse thermomécanique de DuPont, à une vitesse de chauffage de 10 °C (50 °F) par minute. Les valeurs données sont celles du deuxième chauffage.
10. La conductivité thermique a été établie à l'aide de la méthode d'essai C177 de l'ASTM et d'un instrument C-matic sur des échantillons de 2 pouces de diamètre.
11. La couleur peut varier de presque blanc à jaune/ambre. Le rendement de l'adhésif n'est pas affecté par la variation de la couleur.

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Renseignements sur la manipulation et le durcissement

1. Pour obtenir des liaisons structurales de résistance optimale, 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 de la force de liaison et de la résistance au vieillissement que recherche l'utilisateur. Pour connaître les exigences de préparation précises de substrats courants, consulter la section Préparation de la surface.
2. Porter des gants pour réduire au minimum les contacts de la peau avec l'adhésif.
3. Ces adhésifs comptent deux composants.

Mélange et application

Cartouches jumelées – 50 ml

Les adhésifs époxydes DP-100 et DP-100 NS Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} sont offerts dans une cartouche jumelée de plastique à deux seringues pour système d'application EPX^{MC} Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}. Pour l'utiliser, insérer simplement la cartouche jumelée dans l'applicateur EPX, puis engager le piston dans les cylindres en exerçant une légère pression sur la gâchette. Enlever ensuite le capuchon de la cartouche jumelée et faire jaillir une petite quantité d'adhésif afin de s'assurer que les deux composants s'écoulent librement et uniformément. Pour mélanger les composants A et B, fixer la buse de mélange EPX à la cartouche jumelée et commencer la distribution de l'adhésif. Pour obtenir un mélange à la main, faire jaillir la quantité d'adhésif voulue et mélanger adéquatement. Continuer de mélanger pendant environ 15 secondes après l'obtention d'une couleur uniforme.

Cartouches jumelées – 200/400 ml

Directives d'utilisation : Tenir la cartouche droite, dévisser l'écrou de plastique et retirer la pièce insérée dans la cartouche jumelée. Enlever la rondelle métallique de la pièce de manière à libérer l'écrou de plastique servant à fixer la buse. Débloquer les orifices au besoin. Poser la buse de mélange et la fixer avec l'écrou de plastique. Insérer la cartouche dans l'applicateur EPX. Faire jaillir une petite quantité d'adhésif pour assurer que les deux composants s'écoulent en quantités égales. Appliquer de l'adhésif sur les surfaces propres, joindre les parties et les serrer jusqu'au durcissement de l'adhésif (20 minutes à 24 °C [75 °F]). Laisser la buse en place pour l'entreposage. Remplacer la buse au moment de réutiliser le produit.

Contenants en vrac

Mélanger adéquatement le produit selon les rapports en poids ou en volume précisés dans la section Propriétés types de l'adhésif non durci. Continuer à mélanger pendant environ 15 secondes après l'obtention d'une couleur uniforme.

4. Pour obtenir une force de liaison maximale, appliquer uniformément l'adhésif sur les deux surfaces à unir.
5. L'application sur les substrats doit se faire en moins de 5 minutes. L'emploi du produit en quantités plus importantes ou à des températures plus élevées aura pour effet de raccourcir la durée d'application.
6. Joindre les surfaces recouvertes d'adhésif et les laisser durcir à une température de 16 °C (60 °F) ou plus, jusqu'à ce qu'elles soient complètement fermes. Pour accélérer le temps de durcissement, soumettre à une chaleur pouvant atteindre 93 °C (200 °F). Le temps de durcissement de ces produits est de 24 à 48 h à une température de 24 °C (75 °F).
7. Immobiliser les surfaces pendant le durcissement. Prendre soin d'exercer une pression par contact. La résistance maximale au cisaillement s'obtient avec un plan de collage de 3 à 5 mil.
8. Éliminer tout excédent d'adhésif non durci à l'aide de solvants cétoniques*.

* **Remarque :** Lorsqu'on utilise des solvants, éteindre toute source d'inflammation et lire les mises en garde et les directives d'utilisation du fabricant.

Pouvoir couvrant de l'adhésif : Le pouvoir couvrant d'un plan de collage de 0,005 po d'épaisseur est habituellement de 320 pi²/gal.

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Préparation de la surface

Pour obtenir des liaisons structurales de résistance optimale, 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 de la force de liaison et de la résistance au vieillissement que recherche l'utilisateur.

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 l'acétone ou l'alcool isopropylique*.
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.
4. Si l'on utilise un apprêt, l'appliquer dans les quatre heures suivant la préparation de la surface.

Aluminium

1. Dégraissage à la vapeur : Utiliser les 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 88 °C ± 5 °C (190 °F ± 10 °F) pendant 20 minutes. Rincer immédiatement et abondamment à l'eau froide.
3. Mordançage par bain acide : 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 et caoutchouc

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

* **Remarque** : Lorsqu'on utilise des solvants, éteindre toute source d'inflammation et lire les mises en garde et les directives d'utilisation du fabricant.

Matériel d'application suggéré

Pour les applications en petites quantités ou intermittentes, la méthode d'application à l'aide de l'applicateur EPX Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} s'avère pratique.

Pour les applications à plus grande échelle, utiliser un pistolet pour appliquer ces adhésifs.

Le pistolet de mesure/mélange/distribution des deux composants est offert pour une utilisation intermittente ou une chaîne de fabrication. Il peut être préférable de considérer ces systèmes en raison de la dimension variable de leurs orifices et de leurs caractéristiques de débit et parce qu'ils conviennent à de nombreuses applications.

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Caractéristiques de rendement types de l'adhésif

Remarque : Les données sur le rendement du produit qui suivent proviennent d'essais effectués en laboratoire par 3M selon les conditions précisées. Les valeurs figurant au tableau ci-dessous représentent les résultats types des adhésifs époxydes DP-100 et DP-100 NS Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} lorsqu'ils sont appliqués sur des substrats préparés de façon adéquate, durcis pendant 7 jours à 23 °C (73 °F) et à une pression de 2 lb/po², et mis à l'essai, conformément aux spécifications indiquées.

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

A. Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement

Les valeurs de résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement ont été établies à l'aide d'échantillons de 1 po de largeur se chevauchant sur 1/2 po. Ces liaisons ont été faites séparément à l'aide de morceaux de substrats de 1 po x 4 po, à l'exception de l'aluminium. Deux panneaux d'aluminium plaqué 2024T-3 de 4 x 7 po et de 0,063 po d'épaisseur ont été découpés en échantillons de 1 po de largeur après 24 heures. L'épaisseur du plan de collage était de 0,005 à 0,008 po. Toutes les valeurs de résistance ont été mesurées à 23°C (73°F), sauf indication contraire. (Selon la méthode d'essai D 1002-72 de l'ASTM.)

Pour vérifier la résistance, on a utilisé une force permettant de séparer les métaux à une vitesse de 0,1 po/min, les plastiques, à une vitesse de 2 po/min et les caoutchoucs, à une vitesse de 20 po/min. L'épaisseur des substrats était de 0,060 po pour l'acier, de 0,05 à 0,064 po pour les autres métaux, de 0,125 po pour les caoutchoucs et de 0,125 po pour les plastiques.

B. Résistance au pelage en T

Les valeurs de résistance au pelage en T ont été mesurées sur des liaisons de 1 po de largeur à 23 °C (73 °F). La force utilisée pour l'essai permettait d'obtenir une vitesse de séparation de 20 pouces par minute. L'épaisseur des substrats était de 0,032 po. (Essais réalisés selon la méthode D 1876-61T de l'ASTM.)

C. Cycle de durcissement

Sauf pour l'évaluation du taux d'accroissement de la prise, on a laissé durcir toutes les liaisons pendant 7 jours à 23 °C (73 °F) et à 50 % d'humidité relative avant de les mettre à l'essai, de les conditionner ou de les laisser vieillir à nouveau à l'air ambiant.

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur de l'aluminium mordancé à une température de (lb/po²)

Temp. d'essai, °C (°F)	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
	DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
-53 °C (-67 °F)	900	900
23 °C (73 °F)	13 °C	13 °C
82 °C (180 °F) (15 min) ¹	300	300

¹ ReprC (180 °F) (15 min) e température de (lb/po²) illir 'essai avant le test.

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur des métaux (lb/po²) mise à l'essai à 23 °C (73 °F)

		Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
		DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
Aluminium	Mordanci Mrdanciumderanslu/ponnnnci/mmmnnnciumderanslu	1rdan 950	1rdan 570
Acier laminé amfroid	Mroidnlaminranslu/ponndnl/mmmndnlaminranslu	1mnnd	890
Cuivre	Muivrelaminranslu/ponnrel/mmmnrelaminranslu	950	150nr
Laiton	Maitonlaminranslu/ponnonl/mmmnonlaminranslu	700	500
Acier inoxydable	Mnoxydableedableu/ponnyda/mmmnydableedableu	750	840
Acier galvanisé	Malvanissvanisleu/ponnani/mmmnissvanisleu	900	100na

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Caractéristiques
de rendement
types de
l'adhésif (suite)

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

Résistance au pelage en T sur de l'aluminium mise à l'essai à 23 °C (73 °F) (lb/po²)

		Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
		DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
Aluminium mordancé	Plan de collage de 17 (lb/po ²)	2	2
	Plan de collage de 5 (lb/po ²)	2	2
Acier laminé anodisé	Plan de collage de 17 (lb/po ²) Mélange de collage / pon de composition d'éthylglycol	2	2

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur d'autres substrats mise à l'essai à 23 °C (73 °F) (lb/po²)

Tous nettoyés avec un tampon imbibé d'alcool, suivi d'un ponçage, puis nettoyés à nouveau avec un tampon imbibé d'alcool.

	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
	DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
ABS	490	180
PVC	330	240
Polycarbonate	250	120
Polyacrylique	100	150
Plastique renforcé	950	680
Butadiène-styrène/acier	125	230
Néoprène/acier	140	60
Nitrile/acier	140	90

Remarque : Les résultats indiqués ici ont été obtenus en utilisant le système d'application EPX 3M^{MC} muni d'un mélangeur statique EPX, conformément aux directives du fabricant. On obtient des résultats comparables en mélangeant adéquatement l'adhésif à la main.

Taux d'accroissement de la prise

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur de l'aluminium (plan de collage de 7 mil) mise à l'essai à 23 °C (73 °F)

Durai	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
	DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
10 minutes	0	200
20 minutes	400	220

Résistance à la compression (méthode d'essai D 695 de l'ASTM)

Adhésif époxyde DP-100 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} transparent	8 400 lb/po ² à 23 °C (73 °F)
Adhésif époxyde DP-100 NS Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} translucide	8 400 lb/po ² à 23 °C (73 °F)

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Caractéristiques
de rendement
types des
adhésifs (suite)

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

Résistance aux conditions environnementales

Aluminium (mordancé)

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement testée à 23 °C (73 °F) (lb/po²)¹

Environnement	Condition	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}	
		DP-100 transparent	DP-100 NS translucide
23 °C (73 °F)/50 % HR Vapeur d'eau	30jours	1ours	1ours
	160 °F, 100 % HR, 3 jours	1ours	1ours

Résistance aux solvants¹⁰

(Vérification visuelle après immersion dans le solvant spécifié à 23 °C [73 °F])

	Adhésifs époxydes Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}			
	DP-100 transparent		DP-100 NS translucide	
	1rheure	1emois	1oheure	1emois
Aciselu	A	A	A	A
Alcool isopropylique	A	B	A	B
Fropr TF	A	A	A	A
FrFpr TMC	A	A	A	A
1,1,1-trichlorolucide	A	B	A	B
Flux modichlorolucidee par rmodic	A	A	A	A

Lar rmodichlorolucidee après immersion dans le solvant spécifié à 23 °C [73]

- La viscosité a été établie à l'aide de la méthode d'essai C-1d de 3M, à l'aide d'un viscosimètre Brookfield RVF muni d'un rotor n° 6 tournant à 20 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 transparent, et d'un rotor n° 6 tournant à 4 tr/min, à une température de 27 °C (80 °F) pour l'adhésif DP-100 NS. La mesure a été prise après 1 minute.
- La résistance aux solvants a été mesurée à l'aide d'échantillons durcis (24 h à température ambiante + 2 h à 71 °C [160 °F]) (1/2 x 4 x 1/8 po d'épaisseur) immergés dans les solvants utilisés pour l'essai pendant 1 heure et 1 mois. Après la période allouée, l'échantillon était retiré et examiné visuellement à la recherche de signes d'attaque de la surface, puis comparé à l'échantillon de contrôle.

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

Adhésifs époxydes

DP-100 transparent • DP-100 NS

Entreposage et durée de conservation

Entreposage : Entreposer le produit à une température se situant entre 16 et 27 °C (60 et 80 °F) pour une durée d'entreposage maximale. Effectuer la rotation des stocks en suivant la méthode du « premier entré, premier sorti ».

Durée de conservation : La durée de conservation du produit, entreposé selon les recommandations dans son emballage d'origine et sans avoir été ouvert, est de 15 mois.

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 des produits

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 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 responsabilité contractuelle, de violation de garantie, de négligence ou de responsabilité stricte.

ISO 9001 : 2000

Ce produit de la Division des adh que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris celles de responsabilité contractuelle, de violat.

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 160104540 F