



Scotch-Weld^{MC}

Adhésifs époxydes

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Fiche technique

Février 2016

Description du produit

Les adhésifs époxydes Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} de grand rendement à deux composants présentent une résistance exceptionnelle au cisaillement et au pelage ainsi qu'une très grande durabilité.

Caractéristiques

- Haute résistance au cisaillement
- Haute résistance au pelage
- Rendement environnemental exceptionnel
- Mélange facile
- Durée d'application de 20 minutes
- Écoulement contrôlé (adhésif époxyde DP420 NS Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} noir)
- Reconnu pour être conforme à l'essai d'inflammabilité par brûlage horizontal UL 94 HB de l'Underwriters Laboratory (adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} blanc cassé)
- Faible teneur en halogènes (adhésif époxyde DP420 LH Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC})

Propriétés physiques types de l'adhésif non durci

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

Produit		Adhésif époxyde Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC}			
		DP420 noir	DP420 NS noir	DP420 blanc cassé	DP420 LH
Viscosité (approx.) à 23 °C (73 °F)	Base	20 000 à 50 000 mPa/s	190 000 à 270 000 mPa/s	20 000 à 50 000 mPa/s	20 000 à 50 000 mPa/s
	Accélérateur	8 000 à 14 000 mPa/s	60 000 à 130 000 mPa/s	8 000 à 14 000 mPa/s	8 000 à 14 000 mPa/s
Résine de base	Base	Époxyde/amine	Époxyde/amine	Époxyde/amine	Époxyde/amine
	Accélérateur				
Couleur	Base	Noir	Noir	Blanc	Blanc
	Accélérateur	Ambre	Ambre	Ambre	Ambre
Poids net lb/gal	Base	9,3 à 9,7	9,4 à 9,8	9,3 à 9,7	9,3 à 9,7
	Accélérateur	9,0 à 9,4	9,1 à 9,5	9,0 à 9,4	9,0 à 9,4
Rapport de mélange (B:A)	Volume	2:1	2:1	2:1	2:1
	Poids	2:0,97	2:0,97	2:0,97	2:0,97
Durée d'application à 23 °C (73 °F)	20 g mélangé	15 minutes	—	15 minutes	15 minutes
	10 g mélangé	20 minutes	—	20 minutes	20 minutes
	5 g mélangé	30 minutes	—	30 minutes	30 minutes

Adhésifs époxydes

Adhésif époxyde

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Propriétés types de l'adhésif durci

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

Les propriétés de l'adhésif époxyde DP420 NS Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} noir et de l'adhésif époxyde DP420 LH Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} durci sont similaires à celles des adhésifs époxydes DP420 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} noir et blanc cassé, respectivement, comme le montrent les données des sections ci-dessous de la présente fiche technique.

Une exception, toutefois, dans la teneur en halogènes de l'adhésif DP420 LH Scotch-Weld. L'adhésif DP420 LH Scotch-Weld est une version de l'adhésif DP420 blanc cassé Scotch-Weld que l'on peut considérer comme ayant une « faible teneur en halogène ». La faible teneur en halogène est fixée comme suit par la norme 61249-2-21 de l'Electrotechnical Commission (IEC) : moins de 900 ppm de brome, moins de 900 ppm de chlore et un total combiné de moins de 1 500 ppm de brome et de chlore.

Résultats des essais effectués sur l'adhésif DP420 LH Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC}

Teneur totale en halogène (essai par chromatographie par échanges d'ions)		
Teneur totale en chlore (ppm)	Teneur totale en brome (ppm)	Teneur totale en halogènes (ppm)
720	< 5	< 800

Produit	Adhésif époxyde Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} DP420 noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
Propriétés physiques Couleur	Noir	Opaque, blanc cassé
Dureté Shore D	75 à 80	75 à 80
Propriétés thermiques Indice de dilatation thermique Inférieur à la température de transition vitreuse (po/po/°C) Supérieur à la température de transition vitreuse	80 x 10 ⁻⁶ 194 x 10 ⁻⁶	85 x 10 ⁻⁶ 147 x 10 ⁻⁶
Conductivité thermique (BTU - pi/pi ² - h - °F) à 45 °C	0,104	0,104
Propriétés électriques Rigidité diélectrique (méthode d'essai D 149 de l'ASTM)	888 volts/mil	690 volts/mil
Résistivité volumétrique (méthode d'essai D257 de l'ASTM)	1,6 x 10 ¹⁵ ohms-cm	1,3 x 10 ¹⁴ ohms-cm

Adhésif époxyde

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

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

**Caractéristiques
de durcissement
types**

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

Taux d'accroissement de la prise

**Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur de
l'aluminium – plan de collage de 7 mil (méthode d'essai D1002-72
de l'ASTM)**

Liaisons mises à l'essai à 23 °C (73 °F)

Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} noir

Temps de durcissement au four	Température de durcissement		
	23 °C (73 °F)	à 49°C ¹ (120°F)	60 °C ¹ (140 °F)
15 min	—	—	3 200
30	—	2 300	—
60	—	4 700	4 700
2 h	300	—	—
3	800	—	—
5	3 000	—	—
6	3 700	—	—
24	4 500	—	—

¹ Ces valeurs représentent la température du four à laquelle les liaisons ont été soumises pour la durée prescrite. La température moyenne du plan de collage pendant le durcissement est sensiblement inférieure à celle du four.

REMARQUE : Les résultats de la présente fiche technique 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.

Adhésifs époxydes

Adhésif époxyde

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Caractéristiques de rendement types de l'adhésif

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

Substrats et essais

A. Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement (méthode d'essai D1002-72 de l'ASTM)

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 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.

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. Pelage en T (méthode d'essai D1876-61T de l'ASTM)

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.

C. Pelage Bell (méthode d'essai D3167 de l'ASTM)

Les valeurs de résistance au pelage Bell ont été mesurées sur des liaisons de 1/2 po, aux températures indiquées. La force utilisée pour l'essai permettait d'obtenir une vitesse de séparation de 6 po à la minute. Les liaisons sont effectuées sur un substrat de 0,064 po lié à un substrat de 0,025 po d'épaisseur.

D. 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, à (lb/po²)

	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
-55 °C (-67 °F)	4 500	4 500
23 °C (73 °F)	4 500	4 500
82 °C (180 °F) (15 min) ¹	1 260	450
(30 min) ¹	2 250	700
(60 min) ¹	2 980	750
(4 h) ¹	2 690	2 500
121 °C (250 °F) (15 min) ¹	570	200

¹ Représente le temps passé dans le four de la chambre d'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)

	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
Aluminium - mordancé	4 500	4 500
Dégraissage : solution d'Oakite	4 000	3 500
Méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	2 500	3 500
Acier laminé à froid – Dégraissage : solution d'Oakite	—	4 000
Méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	2 200	2 700
Cuivre – méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	5 000	4 000
Laiton – méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	2 800	4 100
Acier inoxydable – méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	1 800	1 700
Acier galvanisé – Immersion à chaud	2 900	2 000
Électroplacage	3 000	2 100

Adhésif époxyde

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

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

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.

Substrats et essais (suite)

Résistance au pelage en T sur l'aluminium (lb/po de largeur), aux températures suivantes

	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
-55 °C (-67 °F)	9,3	5 à 10
23 °C (73 °F)	50	50
82 °C (180 °F)	20	3-5

Résistance au pelage en T sur des métaux (lb/po de largeur) mise à l'essai à 23 °C (73 °F)

		Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
Aluminium, mordancé	Plan de collage de 17 à 20 mil	60	50
	Plan de collage de 5 à 8 mil	50	40
Acier laminé à froid	Plan de collage de 17 à 20 mil	40	40
	Dégraissage : solution d'Oakite Méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone	25	25

Résistance au pelage Bell sur de l'aluminium (lb/po de largeur), aux températures suivantes

	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
-55 °C (-67 °F)	20	non testé
23 °C (73 °F)	82	
82 °C (180 °F)	18	

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

Substrat	Prép. de la surface 1 ¹		Prép. de la surface 2 ²	
	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
ABS et PVC	450	320	550	500
Polycarbonate	400 ³	220	360 ³	300
Polyacrylique	440	400	450	550
Polystyrène	190	230	450	280
Plastique renforcé	380	350	580	380
Résine phénolique	600	350	1 100 ³	1 300 ³
Butadiène-styrène/acier	1 400 ³	1 400 ³	1 300 ³	1 400 ³
Néoprène/acier	70	150 ³	180 ³	150 ³
	80	40	100 ³	80 ³

¹ Tampon d'alcool isopropylique : Consulter le point D de la section Préparation de la surface pour de plus amples renseignements.

² Alcool isopropylique/ponçage/alcool isopropylique : Consulter le point E de la section Préparation de la surface pour de plus amples renseignements.

³ Défaillance du substrat

Adhésifs époxydes

Adhésif époxyde

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

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.

Substrats et essais (suite)

Résistance aux conditions environnementales

Aluminium (mordancé)

Résistance au cisaillement de l'assemblage en chevauchement sur de l'aluminium mordancé mise à l'essai à 23 °C (73 °F) (lb/po²)¹ (méthode d'essai D1002-72 de l'ASTM)

Environnement	Condition	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} noir	Adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} blanc cassé
23 °C (73 °F)/50 % H.R.	30 jr ²	4 900	5 100
Eau distillée	30 jr, i ³	4 200	4 700
Vapeur d'eau	49 °C (120 °F)/100 % H.R., 30 jr 93 °C (200 °F)/100 % H.R., 14 jr	4 000 4 000	4 700 3 000
Antigel/H ₂ O (50/50)	82 °C (180 °F), 30 jr, i	3 000	4 200
Alcool isopropylique	23 °C (73 °F), 30 jr, i	4 500	5 300
Méthyléthylcétone	23 °C (73 °F), 30 jr, i	3 500	4 600
Brouillard salin (5 %)	35 °C (95 °F), 30 jr	—	5 100
Skydrol® LD-4	66 °C (150 °F), 30 jr, i	4 000	5 400

¹ Les données indiquées sont les valeurs réelles pour les lots mis à l'essai; celles-ci peuvent être supérieures aux valeurs publiées ailleurs dans la présente fiche technique.

² jr = jour

³ i = immersion

Débit de l'applicateur pneumatique EPX^{MC} 3M^{MC}

Applicateur de 200 ml – Pression maximale de 58 lb/po²

Adhésif*	Buse de 6 mm (g/min)	Buse de 10 mm (g/min)
Adhésif époxyde Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} DP420 noir	29,6	113
Adhésif époxyde Scotch-Weld ^{MC} 3M ^{MC} DP420 blanc cassé	31,1	132

* Les essais ont été réalisés à une température de 21 °C ± 1 °C (70 °F ± 2 °F) et à la pression maximale de l'applicateur.

Adhésif époxyde

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

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Renseignements sur l'application et la manipulation

Directives d'utilisation

L'adhésif époxyde DP420 Scotch-Weld^{MC} 3M^{MC} est offert dans une cartouche jumelée en plastique à deux seringues pour système d'application EPX 3M^{MC}. Les cartouches jumelées sont offertes en formats de 37 ml, 200 ml et 400 ml. Pour utiliser le système de distribution à cartouche EPX, il suffit d'insérer la cartouche jumelée dans l'applicateur EPX. 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 un mélange simultané des composants A et B, fixer la buse de mélange EPX à la cartouche jumelée et commencer la distribution de l'adhésif.

Lorsque les composants A et B sont mélangés manuellement, ceux-ci doivent être mélangés selon le rapport indiqué dans la section Propriétés physiques types de l'adhésif non durci de la présente fiche technique. Le mélange complet des deux composants est nécessaire pour obtenir des résultats optimaux.

Le pistolet de mélange/dosage/distribution des deux composants est offert pour une utilisation intermittente ou une chaîne de fabrication. L'utilisation de ces systèmes est idéale pour les chaînes de fabrication 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.

Appliquer l'adhésif sur des surfaces propres et sèches, joindre les parties et les maintenir en place jusqu'au durcissement de l'adhésif (consulter la section Taux d'accroissement de la prise).

Préparation de la surface

Les techniques de préparation des surfaces ci-après ont été utilisées pour les substrats décrits dans la présente fiche technique.

A. Mordançage de l'aluminium

Mordançage FPL optimisé – (méthode d'essai C-2803 de 3M)

1. 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 10 à 20 minutes. Rincer immédiatement et abondamment à l'eau froide (méthode d'essai C-2802 de 3M).
2. Solution de mordançage FPL optimisée (1 litre)

Matériau	Quantité
Eau distillée	700 ml plus quantité nécessaire pour obtenir 1 litre (voir ci-après)
Dichromate de sodium anhydre	28 à 67,3 g
Acide sulfurique	287,9 à 310,0 g
Copeaux d'aluminium	1,5 g/litre de solution mélangée

Pour préparer 1 litre de solution, dissoudre le dichromate de sodium dans 700 ml d'eau distillée. Ajouter l'acide sulfurique et bien mélanger. Ajouter de l'eau distillée pour obtenir 1 litre. Chauffer la solution entre 66 et 71 °C (150 et 160 °F). Dissoudre 1,5 g de copeaux d'aluminium nus 2024 par litre de solution. Pour favoriser une dissolution des copeaux d'aluminium dans les 24 heures environ, agiter doucement la solution.

Pour le mordançage FPL des panneaux, placer ceux-ci dans la solution décrite ci-haut à une température de 66 °C à 71 °C (150 °F à 160 °F) pendant 12 à 15 minutes.

Remarque : Lire et suivre les précautions des fournisseurs des produits chimiques avant de préparer cette solution de mordançage.

3. Rincer immédiatement et abondamment à l'eau courante.

Adhésifs époxydes

Adhésif époxyde

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Préparation de la surface *(suite)*

4. Séchage : Laisser sécher à l'air pendant environ 15 minutes, puis soumettre à un séchage accéléré pendant un minimum de 10 minutes à une température maximale de 60 °C (140 °F).
5. La structure et la composition chimique des deux surfaces jouent un rôle important dans la détermination de la résistance et de la permanence des structures liées. On recommande donc de lier ou d'apprêter les surfaces propres fraîchement mordancées le plus rapidement possible après la préparation, de manière à éviter la contamination et/ou les dommages mécaniques. Pour obtenir les recommandations relatives à l'apprêt, communiquer avec le représentant des ventes de 3M de sa région.

B. Dégraissage : solution Oakite

Utiliser une solution d'Oakite 164 (9 à 11 oz/gal d'eau) à 88 °C ± 5 °C (190 °F ± 10 °F) pendant 2 minutes. Rincer immédiatement et abondamment à l'eau froide.

C. Méthyléthylcétone/ponçage/méthyléthylcétone

Essuyer la surface avec un écouvillon imbibé de méthyléthylcétone, poncer, puis essuyer à nouveau avec un écouvillon imbibé de méthyléthylcétone*. Laisser le solvant s'évaporer avant d'appliquer l'adhésif.

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

D. Préparation de la surface avec de l'alcool isopropylique seulement

Essuyer la surface avec un écouvillon imbibé d'alcool isopropylique. Laisser le solvant s'évaporer avant d'appliquer l'adhésif.

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

E. Alcool isopropylique/ponçage/alcool isopropylique

Essuyer la surface avec un écouvillon imbibé d'alcool isopropylique, poncer avec un abrasif propre de grain fin, puis essuyer à nouveau avec un écouvillon imbibé d'alcool isopropylique*. Laisser ensuite le solvant s'évaporer avant d'appliquer l'adhésif.

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

Adhésif époxyde

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

DP420 noir • DP420 NS noir • DP420 blanc cassé • DP420 LH

Entreposage	Entreposer le produit à une température se situant entre 15 et 27 °C (60 et 80 °F) pour une durée d'entreposage maximale.
Durée de conservation	Dans leur contenant d'origine, ces produits offrent une durée de conservation de 15 mois à température ambiante. Les produits en vrac ont une durée de conservation de deux ans dans leur contenant non ouvert.
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 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 : 2008

Ce produit de la Division des adhésifs et des rubans industriels a été fabriqué conformément à un système de qualité 3M homologué ISO 9001: 2008.

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 160104545 F