



Solutions pour la réparation automobile

3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie 08115

1) Références

3M 08115 : Cartouches duo-pack de 200 ml (ratio de 2/1 en volume)

Applicateurs :

3M 08117 : pistolet manuel

3M 09930 : pistolet pneumatique

2) Description et utilisation finale

La colle 3M 08115 est une colle époxy bicomposant qui offre de très bonnes propriétés de collage.

Elle est conçue pour coller l'acier, l'aluminium et les plastiques thermodurcissables (SMC). Elle peut être utilisée pour remplacer des panneaux de carrosserie, des panneaux de porte et de pavillon et d'autres pièces de tôle d'habillage extérieures.

NE PAS UTILISER sur des éléments structurels (piliers, longerons, support pour bloc de radiateur, etc.)

3) Propriétés physiques

	Base (B)	Durcisseur (A)
Composants chimiques	Époxy renforcé	Amine modifiée
Couleur	Noir	Caramel
Consistance	Pâte visqueuse	Pâte visqueuse
Densité	0,96	1,20
Ratio du mélange en poids	172 parts	100 parts
Ratio du mélange en volume	200 parts	100 parts
Temps de travail (23 °C) 20 g	60 min	
Temps de travail dans la buse mélangeuse (23 °C)	30 min	
Temps d'utilisation (23 °C)	90 min	

4) Performances du produit

Les données de performances suivantes ont été obtenues dans le laboratoire de 3M dans les conditions spécifiées. Elles indiquent les résultats typiques avec la colle 3M 08115 lorsqu'elle est appliquée sur des supports correctement préparés, traités et testés selon les méthodes indiquées.

A. Résistance au cisaillement (OLSS)

Supports en acier

Supports	Résistance au cisaillement (MPa)
Acier laminé à froid (1,4 mm)	27,1 (C)
Acier laminé à froid (0,7 mm)	16,7 (SD)
Acier galvanisé à chaud (0,8 mm)	16,7 (SD)
Acier allié galvanisé (0,7 mm)	14,3 (SD)

C : rupture de cohésion

SD : déformation de l'acier

- Préparation des surfaces : Dégraisser à l'aide d'un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
Poncer avec du P80
Passer un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
- Épaisseur du plan de joint : 250-300 μm
- Temps de réticulation : 14 jours à 23 °C \pm 2 °C
- Température de test : 23 °C \pm 2 °C
- Vitesse de décollement du joint : 13 mm/min

Support en aluminium

Support	Résistance au cisaillement (MPa)
Aluminium 6111 (1,6 mm)	21,7 (C)

C : rupture cohésive

- Préparation des surfaces : poncer avec le disque de décapage des pièces rivetées 3M Scotch-Brite™
Nettoyer avec le Nettoyant universel 3M 08984
- Épaisseur du plan de joint : 250-300 μm
- Temps de réticulation : 7 jours à 23 °C
- Température de test : 23 °C \pm 2 °C
- Vitesse de décollement du joint : 12,7 mm/min

Plastique

Supports	Résistance au cisaillement (MPa)
Polypropylène	2,5 (AF)
ABS	4,5 (AF)
SMC	6,2 (*)

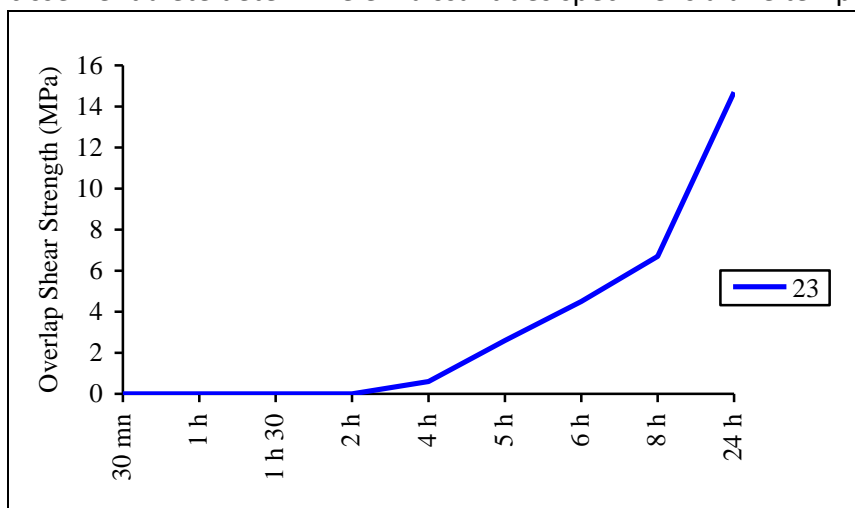
AF : rupture adhésive

*: Délaminage du support

- Préparation des surfaces : Ponçage (P240), puis nettoyage du Nettoyant pour plastique 3M 08985
- Épaisseur du plan de joint : 250-300 μm
- Temps de réticulation : 1 heure à 80 °C
- Température de test : 23 °C \pm 2 °C
- Vitesse de décollement du joint : 13 mm/min

B. Taux de réticulation - Durcissement

Le taux de durcissement a été déterminé en laissant des spécimens à une température de 23 °C.



- Support : acier laminé à froid (0,7 mm)
- Préparation des surfaces :
 - Utiliser un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
 - Poncer avec du P80
 - Utiliser un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
- Température de test : 23 °C
- Vitesse de décollement du joint : 13 mm/min

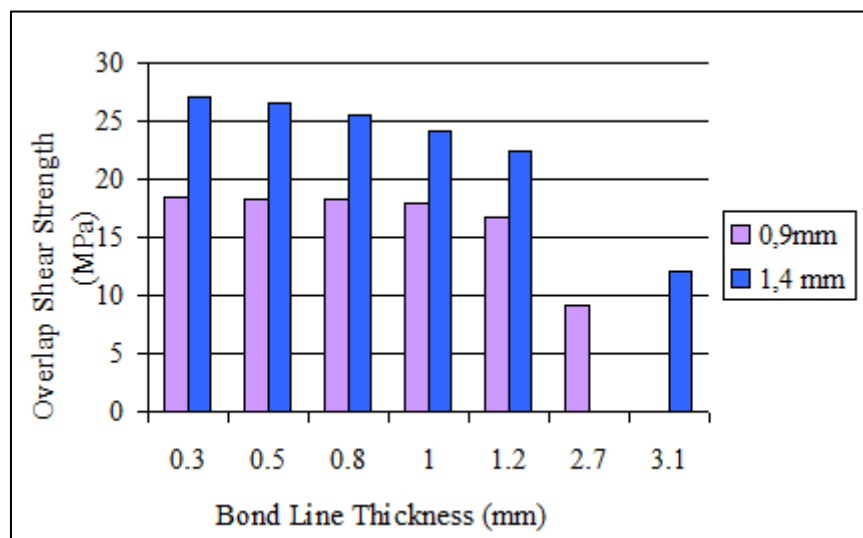
C. Résistance au pelage en T

Supports	Pelage en T : N/25 mm
Acier laminé à froid (0,7 mm)	136 (CF)

CF : rupture cohésive

- Préparation des surfaces : - Utiliser un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
- Poncer avec du P80
- Utiliser un solvant (méthyléthylcétone/toluène)
- Épaisseur du plan de joint : 250-300 μm
- Temps de réticulation : 14 jours à 23 °C
- Température de test : 23 °C
- Vitesse de décollement du joint : 125 mm/min

D. Influence de l'épaisseur du plan de joint

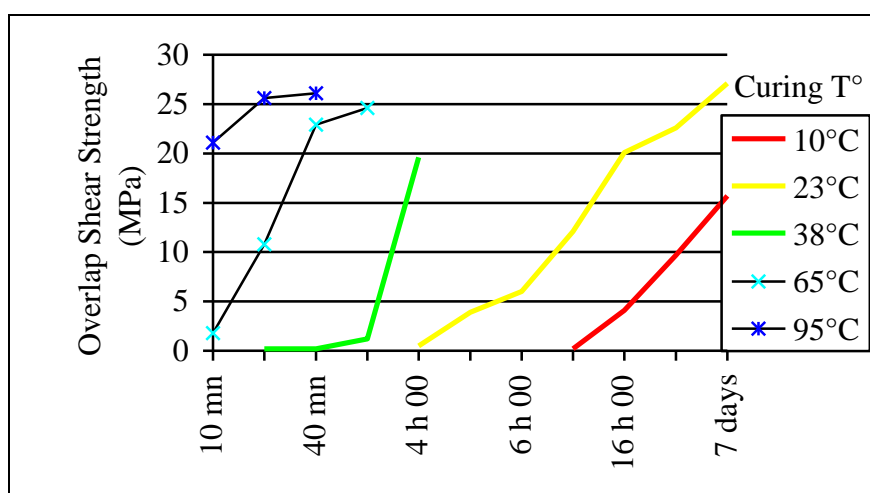


- Supports : acier (0,9 mm et 1,4 mm)
- Préparation des surfaces : - Poncer avec du P50
- Dégraisser à l'aide d'un solvant (08984)
- Cycle de réticulation : 7 jours à 23 °C
- Vitesse de décollement du joint : 12,7 mm/min

E. Effet de la température sur la réticulation

Résistance au cisaillement (MPa)

T°	10 °C	23 °C	38 °C	66 °C	93 °C
Temps de réticulation					
10 min				1,8	21,1
20 min			0,1	10,8	25,6
40 min			0,2	22,9	26,1
1 h			1,2	24,6	
2 h			9,5	26,4	
4 h		0,5	19,6		
5 h		3,9			
6 h		6,0			
8 h	0,2	12,1			
16 h	4,1	20,1			
1 jour	9,7	22,6			
7 jours	19,1	27,1			



- Support : acier (1,4 mm)
- Préparation des surfaces : - Poncer avec du P50
- Dégraisser à l'aide d'un solvant (08984)
- Température de test : 23 °C
- Vitesse de décollement du joint : 12,7 mm/min

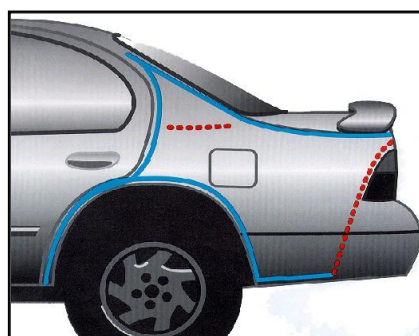
5) Consignes d'utilisation

1. Éliminer la peinture, la rouille et les contaminants des surfaces à assembler avec un disque abrasif 3M grain 50 ou 60, ou un disque 3M décapant et nettoyant jusqu'à récupération du métal nu.

En cas d'une pièce neuve, retirer de la surface à assembler tous les pré-traitements jusqu'à obtention du métal nu.

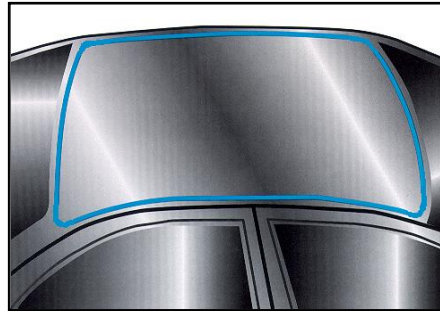
2. Redresser le métal, maintenir la pièce en place à l'aide de pinces et vérifier l'adaptation et l'alignement.
3. Nettoyer toutes les surfaces à assembler le Nettoyant universel 3M 08984.
4. Placer la cartouche de colle dans le pistolet.
5. Dévisser le bouchon de la cartouche et faire sortir suffisamment de colle pour vérifier la bonne extrusion des deux composants.
6. Couper l'extrémité de la buse de mélange à la taille souhaitée.
7. Attacher et fixer la buse de mélange à la cartouche de colle.
8. Appliquer la colle sur toutes les zones à assembler (toutes les surfaces de métal nu). À l'aide d'une spatule en plastique, répartir la colle pour créer une base (« couche d'apprêt ») et former un cordon de colle qui créera une protection contre la corrosion. Il est important de recouvrir entièrement toutes les surfaces de métal nu.
9. Appliquer un autre cordon de colle soit sur le panneau de remplacement, soit sur la structure intérieure.

Ailes : la colle doit être appliquée sur la partie basse, le passage de roue, la zone du montant de porte de la custode et au niveau du joint d'usine du pilier C. La portion verticale arrière de l'aile doit être soudée, ainsi que le pilier C en cas d'assemblage abouté.



— Adhesive Area
— Welding Area

Pavillons/panneaux de toit : la colle doit être appliquée autour du pavillon/panneau de toit. Appliquer le mastic d'étanchéité polyuréthane 3M (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) sur le support central de toit.



— Adhesive Area

Panneaux de porte : la colle doit être appliquée sur la zone du serti de porte. Appliquer des points de mastic d'étanchéité polyuréthane 3M (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) sur la barre de protection latérale, si nécessaire.

Toutes les zones à souder doivent être recouvertes d'une couche de 3M 05913 pour créer une protection contre la corrosion. Ne pas appliquer de colle sur ces zones.

10. Placer le panneau dans la bonne position à l'aide de pinces.

11. Retirer l'excédent de colle pour créer une étanchéité tout le long du bord du panneau.

12. Souder les zones appropriées (voir les panneaux spécifiques après l'étape 9). Vous pouvez également souder lorsque le panneau est en place, et maintenu par les pinces.

Avertissement : la colle est combustible. Effectuer les opérations de soudage à cinq centimètres minimum de la colle. Pendant toute la durée de l'opération de soudage, conserver un extincteur à portée de main et rester attentif à toute présence de fumées ou de flammes.

13. Vaporiser l'intérieur de la custode et les soudures avec la cire pour corps creux 3M (08911 ou 08901).

14. Les pinces peuvent être retirées après une durée de 4 heures à 23 °C. La pièce doit rester serrée plus longtemps si la température est inférieure à 23 °C et/ou en cas de tension exercée sur la pièce. Le temps de réticulation peut être écourté en appliquant de la chaleur à l'aide d'un décapeur thermique ou de lampes (ne pas dépasser 120 °C pendant 45 minutes).

Attendre 24 heures avant de remettre le véhicule en service.



6) Stockage

Conserver dans un endroit frais et sec. Pour un meilleur résultat, stocker et appliquer le matériau à température ambiante (15-30 °C).

Durée de conservation : 24 mois à compter de sa date de fabrication dans des conditions normales de stockage. Consulter la date limite d'utilisation optimale et le numéro du lot sur les cartouches.

7) Sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité.

La colle pour panneaux de carrosserie 3M 08115 est destinée à un USAGE INDUSTRIEL PROFESSIONNEL UNIQUEMENT.

8) Clause de non-responsabilité

L'utilisation du produit 3M décrit dans le présent document implique des connaissances particulières et ne peut être réalisée que par un professionnel compétent. Avant toute utilisation, il est recommandé de réaliser des tests et/ou de valider la bonne adéquation du produit au regard de l'usage envisagé.

Les informations et préconisations incluses dans le présent document sont inhérentes au produit 3M concerné et ne sauraient être appliquées à d'autres produits ou environnements. Toute action ou utilisation des produits faite en infraction de ces indications est réalisée aux risques et périls de leur auteur.

Le respect des informations et préconisations relatives aux produits 3M ne dispensent pas de l'observation d'autres règles (règles de sécurité, normes, procédures...) éventuellement en vigueur, relatives notamment à l'environnement et moyens d'utilisation. Le groupe 3M, qui ne peut vérifier ni maîtriser ces éléments ne saurait être tenu pour responsable des conséquences, de quelque nature que ce soit, de toute infraction à ces règles, qui restent en tout état de cause extérieures à son champ de décision et de contrôle.

Les conditions de garantie des produits 3M sont déterminées dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.

Plus d'informations sur la santé et la sécurité



Fiche technique

Entrée en vigueur : 17/06/16 Remplace : 29/10/99

<p>3M (Suisse) S.à r.l. Systèmes de Réparation pour l'Automobile Eggstrasse 93 CH-8803 Rüschlikon</p> <p>Tél: +41 44 724 91 21 3M-auto-ch@mmm.com www.3M-autoinfo.ch</p>	<p>3M France 1 Parvis de l'Innovation CS 20203 95006 Cergy-Pontoise France</p> <p>Tel : +33 (0)1 30 31 61 61 3M.contact.fr@mmm.com www.3M.com/fr/repaauto</p>	<p>3M Belgium bvba/sprl Automotive Aftermarket Division Hermeslaan 7 1831 Diegem Belgium</p> <p>Tel. +32(0)27225111 3MRepaAuto@engage.3M.com www.autocarrosserie.be</p>
<p>3M AFRIQUE FRANCOPHONE Société à responsabilité limitée Au capital de 19.756.400 Dirhams,</p> <p>Siège Social: ZF Ksar Almajaz Bureau 6 Plateforme Lot n°2 Immeuble 4 zénith Tanger, R.C : 74327, I.F. : 18745050</p>	<p>3M MAROC Société à responsabilité limitée Au capital de 18.000.000 de Dirhams, Siège Social: 33, lot la colline II Sidi Maarouf - Casablanca R.C:78517, I.F.: 1084514 Morocco</p>	

© 3M 2019. 3M est une marque déposée de la société 3M. Tous droits réservés