

# 3M Scotch-Weld™ 7260 NS B/A

## Colle structurale époxyde

### Fiche Technique

Février 2017  
Dernière version : Janvier 2016

#### Description du Produit

La colle structurale 3M™ Scotch-Weld™ 7260 NS B/A est une colle époxyde bi-composants tenace à fluage contrôlé. Elle est conçue pour les assemblages à haute durabilité nécessitant une grande résistance au cisaillement et au pelage.

#### Caractéristiques principales

- Très bonne adhésion sur métaux et plastiques thermodurs
- Ratio de mélange pratique 2:1
- Fluage contrôlé pour une application aisée

#### Propriétés physiques

	Base (Part B)	Accélérateur (Part A)
Base	Epoxyde tenace	Amine modifiée
Mélange - en poids - en volume	100 100	50 50
Couleur	Noir	Blanc
Densité <sup>(1)</sup>	1,30	1,29
Viscosité <sup>(2)</sup> (mPa.s)	450 000	350 000
Temps de travail <sup>(3)</sup>	Approx. 540 minutes	

(1) Densité mesuré à l'aide d'un pycnomètre à 23°C.

(2) Viscosité mesuré à l'aide d'un viscosimètre Brookfield RVF à 26°C, 2 rpm, mobile 7.

(3) Temps maximum durant lequel l'adhésif reste utilisable pour un mélange de 20g à 23°C.

#### Performances

##### Cisaillement dynamique – EN 2243-1

Polymérisation 2h à 65°C

Substrat	Temp.	Valeur (MPa)
Aluminium 2024 T3 (abrasé)	-40 ± 2°C	30,7 CF
Aluminium 2024 T3 (abrasé)	23 ± 2°C	32,4 CF
Aluminium 2024 T3 (abrasé)	70 ± 2°C	15,7 CF

Mode de rupture :

AF : Rupture adhésive

CF : Rupture cohésive

SF : Rupture du substrat

---

## Pelage Bell – EN 2243-2

Polymérisation 2h à 65°C

Substrat	Temp.	Valeur (N/cm)
Aluminium 2024 T3 (abrasé)	23°C	121 CF

Mode de rupture :

AF : Rupture adhésive

CF : Rupture cohésive

SF : Rupture du substrat

---

### Conseils d'utilisation

#### Mélange :

Cartouches Duo-Pak : la colle Scotch-Weld™ 7260 FC NS B/A est fournie en cartouche plastique double-corps utilisable avec le système EPX 3M Scotch-Weld™. Insérer la cartouche Duo-Pak dans l'applicateur EPX et positionner le piston dans les cylindres en exerçant une légère pression sur la gâchette. Ensuite, enlever le bouchon de la cartouche Duo-Pak et extruder une petite quantité de colle pour s'assurer que les deux parts s'écoulent régulièrement. Pour mélanger automatiquement les deux parts A et B, fixer la buse mélangeuse sur la cartouche et extruder la colle.

#### Application :

L'application de la colle doit être réalisée pendant le temps de travail de la colle. La préparation d'une quantité importante de colle et/ou une température ambiante plus élevée réduira le temps de travail.

Procéder à l'assemblage des deux supports et laisser polymériser à 16°C ou plus jusqu'au durcissement. Un apport de chaleur, jusqu'à 66°C activera la polymérisation.

L'épaisseur de joint optimal se situe entre 100 et 500 µm.

---

### Préparation de surface

Les performances finales du collage dépendent directement de la qualité de la préparation des surfaces. Afin d'obtenir les performances maximales du produit, il est nécessaire de l'appliquer sur des surfaces parfaitement propres, sèches et non grasses.

Suggestions de méthodes de nettoyage pour les surfaces usuelles suivantes :

#### Acier :

- Enlever les poussières en essuyant avec un solvant tel que l'acétone ou l'alcool isopropylique\*
  - Sabler ou abraser en utilisant des abrasifs de grain fin
  - Essuyer à nouveau avec un solvant pour enlever les particules\*
- En cas d'utilisation d'un primaire, celui-ci doit être appliqué dans les 4 heures qui suivent la préparation de surface.

#### Aluminium :

- Dégraissage alcalin, par exemple, Oakite n° 164 en solution à 10 % dans l'eau pendant 10 à 20 minutes à 85°C ± 5°C, et rinçage à l'eau immédiat et abondant.
- Traitement sulfochromique pendant 10 minutes à 65°C ± 3°C dans une des solutions suivantes :

	A	B
Eau distillée :	30 parts	30 parts
Acide sulfurique concentré :	10 parts	10 parts
Bichromate de sodium :	1 part	4 parts

- Rinçage à l'eau courante
  - Séchage à l'air ambiant pendant 15 minutes puis à 65°C ± 5°C dans une étuve pendant 10 minutes.
- Il est conseillé d'effectuer le collage ou l'application d'un primaire dans les 4 heures qui suivent la préparation de surface.

**Plastiques / caoutchoucs :**

- Nettoyer à l'alcool isopropylique\*
- Abraser avec un abrasif grain fin
- Essuyer avec de l'alcool isopropylique\*

**Verre :**

- Nettoyer à l'acétone ou du MEK
- Appliquer une fine couche (0,025 mm ou moins) de primaire Scotch-Weld 3901 sur le verre à coller et laisser sécher le primaire avant collage.

\*Note : Lors de l'utilisation de solvants, éteindre toute flamme et respecter les instructions du fournisseur pour la manipulation de ces produits.

---

**Conditions de stockage et durée de vie**

Stocker le produit entre 16°C et 25°C et 45-65 % d'humidité relative dans son emballage d'origine.  
Le produit peut être stocké jusqu'à 48 mois après sa date de production.

Note : La durée de vie du produit peut être réduite si le conditionnement d'origine n'est pas proprement fermé ou stocké dans un environnement à haute température ou humidité.

---

**Remarques importantes**

Le montage ou l'utilisation du produit 3M décrit dans le présent document implique des connaissances particulières et ne peut être réalisé 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. Les informations et données techniques dans le présent document sont des moyennes et ne doivent pas être utilisées à titre de spécifications. 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 dispense 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 déterminés dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.

Pour utilisation industrielle uniquement.

---

Se référer à la fiche de données de sécurité pour toutes les informations relatives à la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement sur le lieu de travail avant toute utilisation.

Les fiches de donnée de sécurité sont disponibles sur le site [www.quickfds.fr](http://www.quickfds.fr) et auprès du département toxicologique

3M: 01 30 31 76 41.

### 3M France

Département Solutions colles et adhésifs pour l'industrie  
1 Parvis de l'innovation  
CS 20203  
95006 CERGY PONTOISE CEDEX

