



Solutions pour la réparation automobile

3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie 08116

1) Références

3M™ 08116 : Cartouches duo-pack de 200 ml (ratio de 2/1 en volume)

Applicateurs :

3M™ 08117 : pistolet manuel

3M™ 09930 : pistolet pneumatique

Buse de mélanges :

3M™ 08193 : Buse de mélange statique, 6 buses par sac, 6 sacs par caisse.

3M™ 08194 : Buse de mélange statique - 50 buses par boîte, 6 boîtes par carton.

2) Description et utilisation finale

L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie est destiné à être utilisé dans les applications de fixation de panneaux extérieurs de carrosserie, non structurels, y compris les applications dans lesquelles les panneaux sont utilisés dans la carrosserie, en conjonction avec le soudage et/ou le rivetage. Les professionnels de l'industrie apprécient les avantages en termes de performances qu'offre la colle 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie, notamment l'adhérence continue, la répartition de la charge, la facilité d'utilisation qui permet d'obtenir des résultats plus constants, la protection contre la corrosion, l'excellente qualité du produit, la protection contre la corrosion et l'excellente adhérence à une grande variété de substrats.

L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie est un adhésif époxy à deux composants qui offre un temps ouvert ou un temps de travail long, mais qui peut être rapidement polymérisé avec de la chaleur une fois que le panneau a été positionné et serré en position. L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie contient également des billes de verre de 250 microns pour aider les utilisateurs à contrôler l'épaisseur de la ligne de collage et à éviter une compression excessive.

Il y a bien sûr de nombreux facteurs et variables qui peuvent affecter une réparation individuelle.

Le technicien et l'atelier de réparation doivent donc évaluer chaque application spécifique et chaque processus de réparation, y compris les directives relatives au véhicule, à la pièce et à l'équipementier, et déterminer ce qui est approprié pour la réparation.



Cet adhésif est conforme aux spécifications OEM (Original Equipment Manufacturer) suivantes :

- General Motors GM6449G Automotive (Metallic) Panel Bonding (collage de panneaux métalliques)

Performance Guidelines For After Market Service Use (Directives de performance pour l'utilisation après-vente)

- Chrysler MS-CD507 Adhésif structurel - deux composants - durcissement à température ambiante - applications de collage métallique.

3) Propriétés physiques

	Base (B)	Durcisseur (A)
Composants chimiques	Époxy	Amine modifiée
Couleur	Noir	Ambre
Consistance	Pâte visqueuse	Pâte visqueuse
Densité	0,96	1,11
Ratio du mélange en volume	200 parts	100 parts
Temps de travail (23 °C) 20 g	90 - 120 min	
Temps de travail dans la buse mélangeuse (23 °C)	30 min	
Temps de fixation (23 °C)	6 heures	
Temps de séchage (23 °C)	24 heures	
Temps de peinture	24 heures	

4) Performances du produit

L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie est destiné à être utilisé dans les applications de fixation de panneaux non structurels sur l'extérieur de la carrosserie y compris les applications où les panneaux sont fixés en conjonction avec le soudage et/ou le rivetage.

Il existe bien sûr de nombreux facteurs et variables qui peuvent affecter une réparation individuelle.

Le technicien et l'atelier de réparation doivent donc évaluer chaque application spécifique et chaque processus de réparation, y compris les éléments et les directives relatives au véhicule, à la pièce et à l'équipementier, et déterminer ce qui est approprié pour la réparation.

Exemples où la l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie peut être utilisé en conjonction avec d'autres méthodes d'assemblage traditionnelles dans le cadre d'un scénario de réparation, sous réserve des recommandations de l'équipementier, peuvent inclure les revêtements de portes, les revêtements de toits, les panneaux latéraux, côtés de caisses.

Ce produit n'est pas destiné à être utilisé pour les pièces structurales, telles que les piliers, les bas de caisse, les jambes de force et les amortisseurs, les rails de châssis ou les éléments de châssis, sauf si cela est spécifiquement recommandé par le constructeur du véhicule et utilisé dans le cadre d'une réparation.

En cas de doute sur le caractère structurel d'un composant particulier est structurel, considérez-le comme structurel.

Réservé à un usage professionnel. Non destiné à la vente au détail.

5) Consignes d'utilisation

Il y a bien sûr de nombreux facteurs et variables qui peuvent affecter une réparation individuelle, de sorte que le technicien et l'atelier de réparation doivent évaluer chaque cas particulier, application spécifique et chaque processus de réparation, y compris le véhicule, la pièce et l'équipementier concernés et déterminer ce qui est approprié pour cette réparation. Voir la section d'utilisation du produit.

S'il n'existe pas de procédures OEM, 3M fait les suggestions de réparation générales suivantes pour le technicien et l'atelier de réparation :

Si les panneaux, les revêtements ou les assemblages extérieurs de la carrosserie comportent des parties structurales attachées, ces dernières doivent être soudées. Si un doute subsiste quant à la nature structurelle d'un élément particulier, cet élément doit être soudé.

Pour les applications jugées appropriées à l'utilisation de l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie:

- o Applications non structurales du revêtement de porte - Appliquer l'adhésif Panel Bonding

Adhésif sur le pourtour des brides d'accouplement de la porte et sur le pourtour du nouveau revêtement de la porte.

- o Applications de panneaux de toiture non structurals - Appliquer l'adhésif Panel Bonding

sur le périmètre des brides de raccordement et souder dans les zones où les pièces structurales se rencontrent.

- o Applications de panneaux latéraux non structurals - Appliquer de l'adhésif de collage de panneaux sur les zones de brides correspondantes, souder le panneau de voile, la ligne de ceinture et les joints verticaux arrière.

- o Applications non structurales sur le côté de la boîte - Appliquer l'adhésif Panel Bonding sur les zones des brides d'assemblage, souder la bride verticale arrière et dans les zones où les pièces structurales se rencontrent.

PRÉPARATION DE LA SURFACE :

1. Laver la surface à l'aide d'un produit approprié conforme à la réglementation sur les COV afin d'éliminer les contaminants de la surface.
2. Enlever toute la rouille, l'apprêt et la peinture des zones à coller ou à souder à l'aide d'un disque Scotch-Brite™ Clean & Strip ou d'un disque abrasif 3M de grade 50.
3. Redresser tout le métal, et "ajuster à sec" les pièces.
4. Serrer la pièce en place et vérifier l'ajustement et l'alignement.
5. Retirer le panneau du véhicule.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

6. Placer une cartouche d'adhésif dans l'applicateur 3M approprié. Retirez le collier de retenue fileté et le bouchon rouge de l'extrémité de la cartouche. Jetez le bouchon, mais conservez le collier de retenue.
7. Égalisez la cartouche : Extruder une petite quantité d'adhésif jusqu'à ce que les deux parties A et B soient présentes à la sortie de la cartouche et fixer la buse de mélange appropriée.
8. Fixer une buse de mélange 3M™, PN 08194, à la cartouche et la maintenir en place à l'aide du collier de retenue.
9. Égaliser la buse de mélange : Distribuer une ligne d'adhésif de 25 à 50 mm à travers la buse de mélange et jeter cette quantité extrudée.
L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie a un temps de travail de 90 minutes. Pour de meilleurs résultats, l'adhésif doit être immédiatement utilisé une fois qu'une nouvelle buse de mélange a été égalisée. Si la cartouche d'adhésif n'est pas utilisée pendant plus de 30 minutes, installez une nouvelle buse de mélange, et égaliser cette nouvelle buse de mélange (9), pour assurer un bon mélange des deux composants avant de continuer à utiliser l'adhésif.

PROCESSUS DE RÉPARATION :

Les Zones devant être soudés au gaz inerte métallique (MIG) doivent être enduits d'un revêtement 3M™ Weld-Thru II Coating, conformément au mode d'emploi figurant sur l'emballage. L'adhésif ne doit pas être appliqué sur les zones qui seront soudées au MIG.

Les zones devant être soudées par points par résistance (de type Squeeze Type Resistance Spot Welded-STRSW) ne doivent PAS être recouvertes d'un revêtement Weld-Thru. L'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie doit être appliqué sur ces zones et peuvent être soudées par points à travers le panneau avant que l'adhésif ne durcisse.

10. Appliquer le premier cordon de colle sur toutes les surfaces métalliques nues du panneau d'accueil et du panneau de remplacement. Utiliser une quantité suffisante d'adhésif et une brosse en plastique ou un pinceau résistant/acide pour étaler l'adhésif afin de couvrir toutes les surfaces métalliques nues.

11. Appliquer un deuxième cordon d'adhésif, [3 mm] de diamètre ou plus à environ [6 mm] du bord intérieur du panneau de remplacement.
12. Installer le panneau en position en veillant à ne pas essuyer ou gratter l'adhésif sur les brides accouplement correspondantes.
13. Aligner correctement le panneau et le fixer en utilisant le(s) type(s) de fixation approprié(s), sur le bon emplacement et le bon nombre de dispositifs de serrage afin d'assurer une fixation sûre du panneau de remplacement au panneau hôte.
14. Utiliser un outil/scraper pour racler l'adhésif et sceller tous les joints autour du (des) bord(s) collé(s) et pour remplir les éventuels vides entre les panneaux.
15. Suivre les instructions et les recommandations de l'équipementier. Voir la section "Utilisation du produit".

Souder les joints cosmétiques selon les besoins ou les recommandations de l'équipementier.

S'il n'existe aucune recommandation de l'équipementier, 3M suggère de souder les zones marquées en rouge dans le diagramme ci-joint. Les zones marquées en bleu dans le diagramme ci-joint, sous réserve de la confirmation de l'atelier de réparation, sont des zones de collage potentielles avec l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie.

ATTENTION : Effectuer des soudures par points dans les zones appropriées pendant que l'adhésif n'est pas durci. NE PAS essayer de souder au MIG à travers l'adhésif.

ATTENTION : L'adhésif est combustible. Maintenir toute soudure MIG à une distance minimale de 50mm de l'adhésif. Comme pour toute opération de soudage, gardez l'extincteur approprié à portée de main, et soyez attentif à toute fumée ou flamme.

Zones de collage potentielles sont toujours sous réserve des recommandations de l'équipementier.

16. Les panneaux latéraux, les cavités intérieures et tous les joints soudés DOIVENT être recouverts avec 3M™ Cavity Wax Plus.

17. Temps de serrage : les pinces peuvent être enlevées après quatre heures si la température reste égale ou supérieure à 23 °C (73°F). Les pièces devront rester serrées plus longtemps si la température est inférieure à 23 °C (73 °F) ou s'il y a une tension sur la pièce.

EXIGENCES EN MATIÈRE DE DURCISSEMENT DE L'ADHÉSIF :

3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie, atteint un durcissement complet en 24 heures à une température constante de 23 °C (73 °F).

3M recommande de maintenir les véhicules réparés avec l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie, dans un endroit chauffé, avec une température constante de 23 °C (73 °F) ou plus pendant au moins 24 heures, avant de remettre le véhicule en service.

Si les températures sont inférieures à 23 °C (73 °F), le temps de durcissement peut être beaucoup plus lent (jours au lieu de quelques heures). En déplaçant par exemple le véhicule d'un atelier chauffé à une zone de stockage plus froide immédiatement après l'application de l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie, n'est PAS RECOMMANDÉ.

Le temps de durcissement de l'adhésif Panel Bonding peut être accéléré dans des conditions plus chaudes ou en appliquant une chaleur uniforme à l'aide d'un pistolet thermique ou de lampes chauffantes.

Le temps de cuisson dans la cabine de peinture peut être pris en compte pour obtenir un durcissement complet, mais il convient de faire preuve de prudence. L'atelier de réparation et le technicien doivent évaluer chaque cas particulier de réparation et déterminer ce qui est approprié pour obtenir le durcissement complet de l'adhésif 3M™ Colle Pour Panneaux De Carrosserie avant de remettre le véhicule en service.

18. Les réparations ultérieures de la ou des pièces remplacées peuvent être effectuées une fois que le temps/la température de serrage minimum est atteint(e).

19. NETTOYAGE : Le matériau non mélangé/non durci peut être nettoyé de la plupart des surfaces à l'aide d'un produit approprié compatible avec les limites de composés organiques volatils (COV) en vigueur.

3M recommande également de remplacer tous les matériaux anti-flottants, insonorisant et de protection contre la corrosion, installés à l'origine, tels que :

3M™ Urethane Seam Sealer, PN 08360, PN 08361 or PN 08364

3M™ MSP Seam Sealer, PN 08369, PN 08370, or 08370

3M™ Weld-Thru II Coating, PN50410

3M™ Sound Deadening Pad, PN 08840

3M™ Cavity Wax Plus, PN 08852

*Selon l'application spécifique, d'autres produits 3M peuvent être nécessaires.

6) Stockage

Stocker à des températures comprises entre 18 °C et 27 °C (65 °F et 80 °F). Stocker à l'abri de chaleurs excessives, du froid et de la lumière directe du soleil. Lorsque le produit est stocké à la température recommandée, dans son emballage d'origine non ouvert, ce produit a une durée de conservation de 24 mois à partir de la date de fabrication. Procéder à une rotation des stocks selon le principe du "premier entré / premier sorti".

Après utilisation, laisser la buse de mélange en place pour sceller la cartouche.

Buses de mélange statique 3M :

Utiliser seulement les buses de mélange statique 3M avec les cartouches d'adhésif 3M.

Les buses de mélange statique 3M doivent être conservées dans leur emballage d'origine à l'abri de la poussière, des débris et d'autres contaminants.

7) Sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité.

La colle pour panneaux de carrosserie 3M™ 08116 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 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 déterminées dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.



Fiche technique

Entrée en vigueur : 03.01.2024 Remplace : 26.10.2023

Plus d'informations sur la santé et la sécurité

3M (Suisse) S.à r.l. Systèmes de Réparation pour l'Automobile Eggstrasse 91 CH-8803 Rüschlikon Tel: +41 4350 896 58 E-Mail: 3M.PAS.ch@mmm.com www.3msuisse.ch/autocarroserie	3M France 1 Parvis de l'Innovation CS 20203 95006 Cergy-Pontoise France Tel : +33 (0)1 30 31 61 61 3M.contact.fr@mmm.com www.3M.com/fr/repaauto	3M Belgium bvba/sprl Automotive Aftermarket Division Hermeslaan 7 1831 Diegem Belgium Tel. +32 2808 17 91 3M.CDC.bnl@mmm.com www.3m.be/fr/autocarroserie
3M AFRIQUE FRANCOPHONE Société à responsabilité limitée Au capital de 19.756.400 Dirhams, Siège Social: ZF Ksar Almajaz Bureau 6 Plateforme Lot n°2 Immeuble 4 zénith Tanger, R.C : 74327, I.F. : 18745050	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	

© 3M 2024. 3M, Scotch-Brite and Clean N Strip est une marque déposée de la société 3M.
Tous droits réservés