OTTO Mode d'emploi

Contrôles qualité accompagnant le traitement Produits 2K

Client : .....

Jour de production : .....

Colle / nettoyant / apprêt

Colle : Fabricant: OTTO-CHEMIE **Type de colle :** .....

N° de lot de comp. A : ..... **N° de lot de comp. B :** .....

À traiter jusqu'au : .....

Substrat de nettoyant A : Fabricant: ..... **Type :** .....

Substrat de nettoyant B : Fabricant: ..... **Type :** .....

Contrôles de la colle

Désignation	Exigences	Après chaque mise en service du système de mélange[1]	Après chaque changement de fût[1]	Lors du contrôle du système de mélange[1]
Temps de conservation en pot	Voir la fiche technique			
Pas de défaut d'homogénéité	Pas de défaut d'homogénéité			
Dosage selon les proportion A : B	Voir la fiche technique			
Shore A	Voir la première valeur dans la fiche technique[2]			
Shore A après 24 heures	Voir la fiche technique[2]			
Test d'adhérence (peel-test) après 24 heures, substrat A	Rupture de cohésion Surface en pourcentage (>=90 %)			
Test d'adhérence (peel-test) après 24 heures, substrat B	Rupture de cohésion Surface en pourcentage (>=90 %)			

1 cartouche side-by-side 490 mL : Lors de chaque
2 changement de lot 2, la plage de tolérance doit être convenue avec OTTO-CHEMIE

Toute divergence avec ces valeurs doit être signalée à OTTO-CHEMIE.
Le transformateur doit documenter les contrôles et les archiver pendant une durée minimum de 12 mois.

Date : ..... **Signature :** .....

Index: 30.09.2024 | ©Hermann Otto GmbH 2024 | www.otto-chemie.fr

1. Détermination du temps de conservation en pot

Avec l'évaluation du temps de conservation en pot, le dosage correct ou la bonne vitesse de durcissement sont contrôlés.

Pour cela, du silicone 2K mélangé est appliqué sur un film PE ou sur du verre. La pâte est « lissée » avec une spatule. Au départ, la pâte est molle et durcit en commençant à sécher. Si la pâte a tendance à reprendre sa forme, le temps de conservation pot est expiré. Comme le temps de conservation en pot peut être influencé par la température environnante et l'humidité de l'air, des fluctuations entre différentes mesures peuvent exister.



Consistance pâteuse, facile à étaler
-> La durée de vie en pot n'est pas encore atteinte

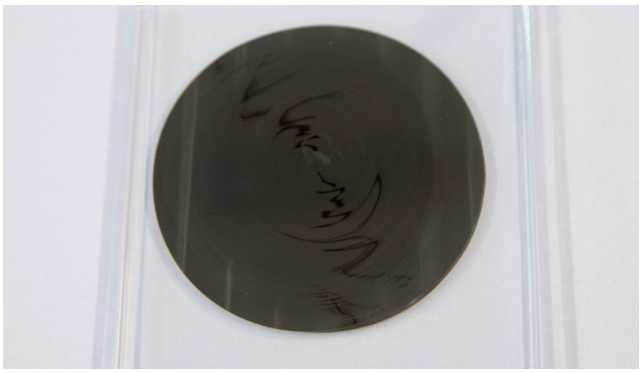


Consistance « chewing gum », le mastic « reprend sa forme »
-> La durée de vie en pot est atteinte

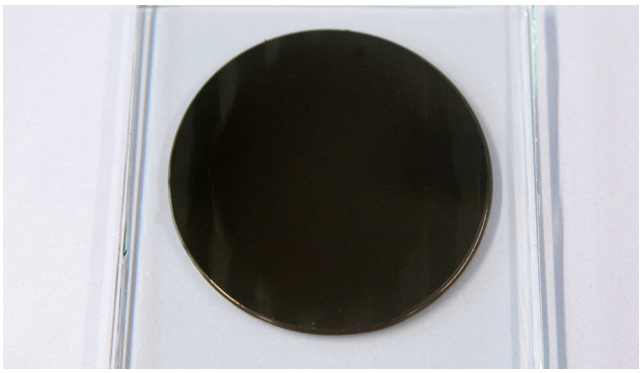
2. Test sur plateau de verre ou essai papillon

Les tests mentionnés servent à garantir l'homogénéité parfaite du mélange.

Pour un test sur plateau de verre, une petite quantité de colle mélangée est appliquée sur du verre propre (dimensions d'env. 10 x 10 cm). Puis une deuxième pièce de verre est placée et les deux verres sont pressés. La colle entre les pièces de verre doit avoir une couleur unie et homogène. Lors du traitement depuis des cartouches side-by-side, des petites rayures blanches sont tolérables.

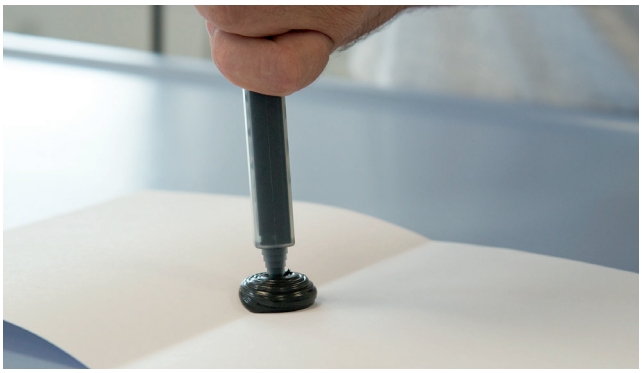


Test sur plateau de verre – Aspect du mélange à attendre d'un traitement de cartouches

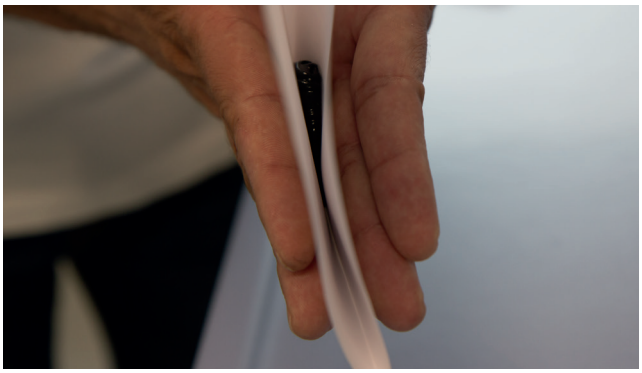


Test sur plateau de verre – Aspect du mélange à attendre d'un traitement d'installation de mélange et de dosage

L’essai papillon s’effectue de façon similaire. Il consiste à appliquer une petite quantité de colle mélangée sur une feuille de papier blanc ou sur un film PE et à plier la feuille avant de la déplier. Comme dans le cas du test sur plateau de verre, le but est de contrôler l’apparition de rayures ou de traînées.



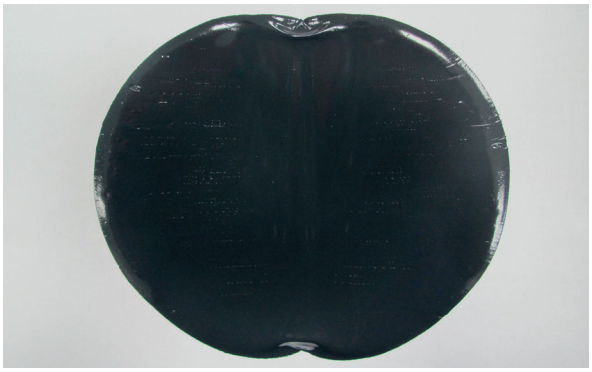
Appliquer le mastic



Plier le papier



Déplier le papier – Aspect du mélange à attendre d’un traitement de cartouches



Aspect du mélange à attendre d’un traitement d‘installation de mélange et de dosage

-> Contrôle de l’homogénéité du mélange des deux composants !
Lors du traitement depuis des cartouches side-by-side, des petites rayures blanches sont tolérables.

3. Détermination de la dureté Shore A en référence à la norme DIN EN ISO 868 (détermination de la dureté par pénétration avec un duromètre) ou DIN 53505

La mesure de la dureté Shore A permet de déterminer si la texture du produit vulcanisé est convenable.

Un anneau ou un couvercle en plastique (par ex. un bouchon de bouteille) d'un diamètre d'au moins 15 mm et d'une profondeur d'au moins 6 mm sont nécessaires pour cette opération. L'anneau ou le bouchon renversé doivent être remplis de colle et la surface de la colle doit être lissée avec une spatule.

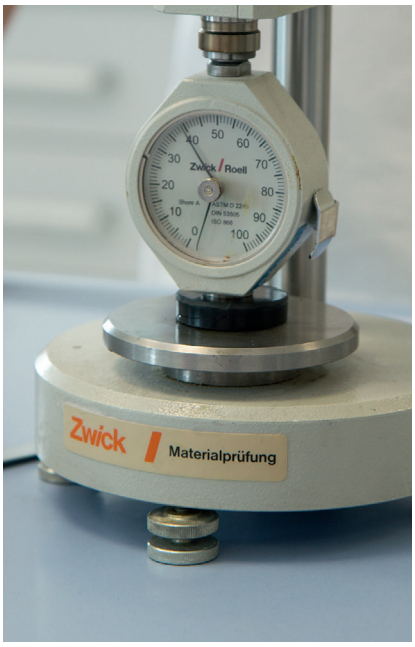
Le contrôle de la dureté Shore A doit avoir lieu après le séchage de la colle (voir les instructions dans le protocole ou la fiche technique) avec un appareil de mesure de dureté.



Appliquer le mastic



Appliquer le mastic lisser le mastic

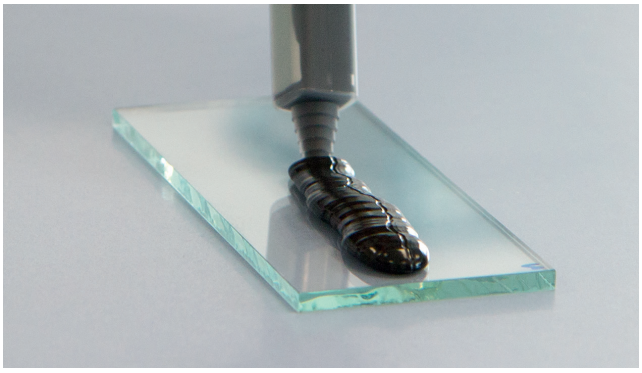


-> Mesure de la dureté Shore A avec un duromètrer !

4. Test d’adhérence (peel-test) après 24 h

L’ adhérence de la colle sur le substrat à coller est contrôlée à l’aide du peel-test.

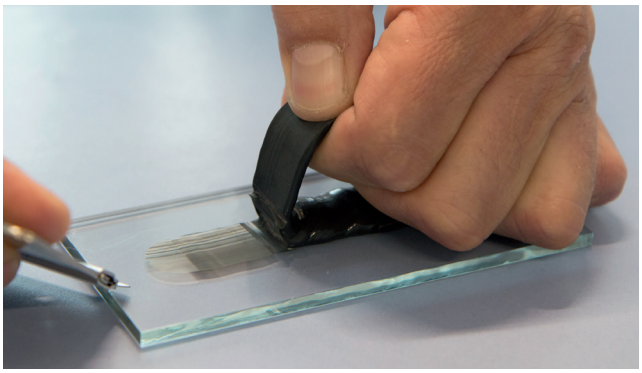
Une bande de colle de 10 x 10 mm ou plus doit être appliquée sur les substrats à prétraiter conformément aux prescriptions de la fiche technique de la colle 2K. La bande de colle doit mesurer 10 cm. Après un temps de séchage de 24 heures, couper la colle d’un côté avec un couteau et tenter de décoller la colle du substrat à la main selon un angle > 90°.



Application de la colle



Séparation de la colle de la plaque de verre



-> Décollement du boudin de colle et évaluation de la figure de casse! En cas de rupture de cohésion de la colle, l’adhérence au substrat est convenable.