

**MASTICS POLYURETHANE POUR COLLAGE VITRAGE
TENUE EN FLUAGE SOUS CHARGE**

Page 1/6

Sans restriction d'utilisation**1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION**

Cette méthode a pour objet de caractériser l'aptitude au maintien immédiat des mastics de collage pour vitres fixes. Elle simule la tenue d'un vitrage collé sur caisse sous l'effet de son propre poids.

2.PRINCIPE

On reproduit l'accostage d'un vitrage sur son support en respectant le rapport des masses vitrage/colle et on mesure le glissement du vitrage sous son propre poids.

3.APPAREILLAGE ET REACTIF**3.1.SUPPORT RECEVEUR**

- Nature : tôle ou autre.
- Dimensions : 400 mm $\pm$ 10 mm x 400 mm $\pm$ 10 mm.
- Particularité : muni de butées d'accostage de 15 mm $\pm$ 1 mm, suivant l' Annexe 1.

3.2.SUPPORT RAPPORTE

- Nature : tôle, verre ou autre.
- Dimensions : 320 mm $\pm$ 5 mm x 320 mm $\pm$ 5 mm.
- Masse : 4,2 kg.

3.3.PISTOLET A EXTRUDER**3.4.CALES ADHESIVES**

- Epaisseur 5 mm, référence produit 9624116580.
- Fournisseur = Industrielle DESMARQUOY (filiale HUTCHINSON) - BP 56-45120 Châlette-sur-Loing.
- Référence PSA : 53021F04.

3.5.RUBAN ADHESIF**3.6.MASTIC**

- Masse : $80 \text{ g} \pm 2 \text{ g}$.

3.7.JEU DE CALES ETALON**3.8.BALANCE****3.9.CHRONOMETRE****4.MODE OPERATOIRE**

- Conditionner la cartouche de mastic (3.6.) pendant une heure à la température d'extrusion du produit.
- Coller un ruban adhésif (3.5.) de protection sur la piste de dépose du cordon de mastic des supports (3.1.) et (3.2.), suivant l'Annexe 1.
- Conditionner les supports (3.1.) et (3.2.) à $24 \text{ °C} \pm 4 \text{ °C}$.
- Poser 4 cales d'épaisseur (3.4.) aux coins du support receveur (3.1.), suivant l'Annexe 1.
- Poser le support receveur (3.1.) sur la balance et tarer.
- Extruder un cordon adhésif triangulaire (base 10 mm, hauteur 10 mm) sur la piste de collage du support receveur (3.1.) déterminée par le ruban adhésif.
Le poids du mastic (3.6.) déposé doit être de $20 \text{ g} \pm 2 \text{ g}$ par côté soit $80 \text{ g} \pm 2 \text{ g}$ au total.
La longueur du cordon doit être de $1200 \text{ mm} \pm 50 \text{ mm}$.
- Respecter un temps ouvert de la colle de $120 \text{ s} \pm 5 \text{ s}$ à $24 \text{ °C} \pm 4 \text{ °C}$ (temps écoulé entre le départ de l'extrusion et la mise en position verticale du dispositif).
- Poser le support rapporté (3.2.) sur le cordon de façon à ce qu'il vienne au contact des butées d'accostage du support receveur (3.1.). Presser jusqu'à ce que cette plaque vienne au contact des cales (3.4.), suivant l'Annexe 2.
- Retirer les cales adhésives (3.4.).
- Suspendre le dispositif à la verticale pendant une heure à $24 \text{ °C} \pm 4 \text{ °C}$.
- Mesurer les glissements support receveur/support rapporté en fonction du temps (1 min, 2 min, 5 min, 10 min, 30 min, et 60 min après la mise à la verticale du dispositif).
Pour cela, glisser les cales étalon (3.7.) entre les butées d'accostage (3.1.) et le support rapporté (3.2.).
- A la fin du test, récupérer les supports en retirant le ruban adhésif.