

CRYSTIC®

# CRESTABOND®

— ADHÉSIFS STRUCTURELS —



Adhésifs de structure sans couche primaire



COMPOSITES MÉTAUX PLASTIQUES



COMPOSITES MÉTAUX PLASTIQUES



Fabriqués dans l'U.E.

# CRESTABOND®

— ADHÉSIFS STRUCTURELS —

Scott Bader est une société d'envergure mondiale. Elle possède plus de 25 ans d'expérience dans la conception d'adhésifs de qualité optimale et plus de 60 ans d'expérience dans l'industrie des produits composites.

Scott Bader possède une équipe d'assistance technique parmi les meilleures du secteur afin de donner à ses clients un support approprié.

Scott Bader bénéficie également d'installations internes pour réaliser des tests de laboratoire, permettant de répondre rapidement aux demandes des clients.

La gamme des Crestabond® est composée d'adhésifs méthacrylate en ratio M7 (1:1) et M1 (10:1), ces adhésifs de structure sont uniques sur le marché grâce à leur technologie sans primaire.

La gamme Crestabond® M1 offre divers temps de travail adaptés à des applications variées.

# Marchés et applications

✓	<b>MARINE</b>	<i>des kayaks aux super yachts</i>
✓	<b>TRANSPORTS TERRESTRES</b>	<i>bus, cars, trains et camions</i>
✓	<b>BÂTIMENT ET CONSTRUCTION</b>	<i>portes, fenêtres et revêtements</i>
✓	<b>ÉNERGIE ÉOLIENNE</b>	<i>pales, capotages et nacelles</i>
✓	<b>VÉHICULES DE LOISIR</b>	<i>camping cars et caravanes</i>
✓	<b>VÉHICULES AGRICOLES</b>	<i>Tracteurs, arracheuses et moissonneuses-batteuses</i>

## Collage : Les règles à respecter

### À VÉRIFIER EN PREMIER

- ✓ Le produit n'a pas atteint sa date limite de conservation
- ✓ La cartouche a été correctement stockée
- ✓ La cartouche ne présente aucun défaut ni dommage visible
- ✓ La cartouche ne présente aucun blocage
- ✓ Le mélangeur statique utilisé est correct
- ✓ Si adhésifs et activateur sont mélangés correctement, les couleurs doivent être comme suit:

M1 (10:1) - Gris  
M1 Noir (10:1) - Noir  
M7 (1:1) - Blanchâtre

### POINTS PRINCIPAUX

- Une température de travail plus ou moins élevée entraîne une augmentation ou une réduction du temps de prise
- Ne pas réutiliser les mélangeurs statiques après usage
- Après le temps de prise spécifié le Crestabond atteint environ 85 % de son pouvoir adhésif. Le durcissement sera complet au bout de 24 heures
- La température d'utilisation du Crestabond est comprise entre -40°C et 100°C

### 3 groupes principaux de substrats sur lesquels adhérer

#### MÉTAUX

- Il est nécessaire de nettoyer certaines surfaces : éliminer les saletés, la graisse, l'oxydation et autres contaminants visibles avec de l'acétone, du MEC ou de l'isopropanol.
- La gamme des Crestabond M7 (1:1) doit être utilisée pour le collage des aciers zingués ou galvanisés.
- Les aciers étirés ou laminés à froid doivent être nettoyés, puis poncés et nettoyés à nouveau pour obtenir les meilleures performances d'adhésion.

#### COMPOSITES

- Il faut nettoyer certaines surfaces : éliminer les saletés, la graisse, l'oxydation et autres contaminants visibles avec de l'acétone, du MEC ou de l'iso propanol.
- Il faut nettoyer les substrats revêtus d'un gelcoat et éventuellement procéder à un léger ponçage avec un papier de verre grain 100-140
- Le Crestabond peut être utilisé pour coller tous les composites

#### PLASTIQUES

- Il est nécessaire de nettoyer certaines surfaces : éliminer les saletés, la graisse, l'oxydation et autres contaminants visibles avec de l'acétone, du MEC ou de l'iso propanol.
- Plastiques avec lesquels la gamme Crestabond ne peut pas être utilisée:
  - Polyéthylène
  - Polypropylène
  - Polyacétals
  - Polytétrafluoroéthylène

# CRESTABOND®

— ADHÉSIFS STRUCTURELS —

## Caractéristiques des Crestabond®

## Avantages pour les utilisateurs

✓	<b>ADHÉSIFS SANS COUCHE PRIMAIRE</b>	▶	<i>Améliore considérablement la productivité et réduit les coûts en consommables</i>
✓	Préparation de surface minimale	▶	<i>Réduit les émissions de poussière et le temps de préparation</i>
✓	Excellente résistance à la fatigue et aux impacts	▶	<i>Confiance dans la longévité du produit fini</i>
✓	Large gamme de temps de travail et de prise	▶	<i>Optimise les cycles de production afin de réduire les coûts de fabrication</i>
✓	Réalisation de lignes de joint épaisses	▶	<i>L'adhésif peut être utilisé dans différentes applications</i>

## Matériel d'application Crestabond

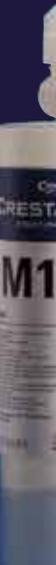
Les cartouches de Crestabond peuvent être appliquées à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique. Les pistolets manuels et pneumatiques adaptés sont tous disponibles à l'achat auprès de Scott Bader.



Les bidons et les fûts peuvent être utilisés sur des machines de mélange automatique 1 : 1 ou 10 : 1



L'assistance technique de Scott Bader peut donner des conseils sur les équipements appropriés.





# Guide de sélection des adhésifs

Pour une performance à long terme, il est essentiel de choisir la bonne référence

Produit	Description	Couleur	Taux de mélange par volume	Viscosité (CPS)	Temps de travail (mins)	Temps de prise (mins)	Allongement à la traction (%)	Resistance à la traction (MPa)	Module de traction (MPa)	Epaisseur (mm)
<b>M1-04</b>	Fixation universelle	Gris	10:1	100,000 - 140,000	3 - 5	8 - 10	70	14 - 17	400 - 600	1 - 15
<b>M1-05</b>	Fixation universelle	Gris ou noir	10:1	100,000 - 140,000	4 - 7	12 - 18	70	14 - 17	400 - 600	1 - 15
<b>M1-20</b>	Fixation universelle	Gris ou noir	10:1	100,000 - 140,000	16 - 22	25 - 35	70	16 - 19	600 - 850	1 - 25
<b>M1-30</b>	Fixation universelle	Gris ou noir	10:1	200,000 - 240,000	25 - 35	60 - 80	>100	17 - 20	750 - 1000	1 - 50
<b>M1-60</b>	Fixation universelle	Gris	10:1	200,000 - 240,000	50 - 70	150 - 180	>100	16 - 18	650 - 850	1 - 50
<b>M1-90HV</b>	Fixation universelle	Blanchâtre	10:1	340,000 - 380,000	80 - 100	210 - 240	>50	20 - 25	1400 - 1800	1 - 50
<b>M7-05</b>	Fixation universelle	Blanchâtre	1:1	30,000 - 70,000	4 - 7	18 - 22	44	23 - 26	1300 - 1700	1 - 5
<b>M7-15</b>	Fixation universelle	Blanchâtre	1:1	30,000 - 70,000	10 - 20	30 - 45	43	20 - 23	1400 - 1700	1 - 5

Basé sur des résultats obtenus en laboratoire

## Guide de sélection

### Étape 1

Choisir l'adhésif avec les temps de travail et de prise adaptés

## Conditionnements

### Gamme M1 (10:1)

50ml en cartouches parallèles

Cartouches coaxiales de 400ml

825ml en cartouches parallèles

Bidons de 20 Litres

Fûts de 200 Litres

### Gamme M7 (1:1)

50ml en cartouches parallèles

400ml en cartouches parallèles

Bidons de 20 Litres

Fûts de 200 Litres

## Comment commander des matériaux en vrac

Produit	Adhésif (bidon ou fûts)	Activateur (bidon uniquement)
<b>M1-04</b>	M1-04/05 Adhésif	Activateur 4
<b>M1-05</b>	M1-05 Adhésif	Activateur 1 ou Activator 1 Noir
<b>M1-20</b>	M1-20 Adhésif	Activateur 1 ou Activator 1 Noir
<b>M1-30</b>	M1-30 Adhésif	Activateur 1 or Activator 1 Noir
<b>M1-60</b>	M1-60/90 Adhésif	Activateur 2
<b>M1-90HV</b>	M1-60/90 Adhésif	Activateur 3
<b>M7-05</b>	M7-05 Adhésif	M7-05/15 Activateur
<b>M7-15</b>	M7-15 Adhésif	M7-05/15 Activateur

STRATIFIÉ VERRE RÉSINE	ACIER INOXYDABLE	ALUMINIUM	ACIER TRAITÉ PAR PULVÉRISATION	ACIER LAMINÉ A FROID	ABS	ACRYLIQUE	POLYCARBONATE	GALVANISÉ
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓✓
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓✓

Plusieurs coches indiquent une adéquation exceptionnelle

### Étape 2

Vérifiez que l'adhésif adhère bien au substrat requis

## Substrat

COMPOSITES

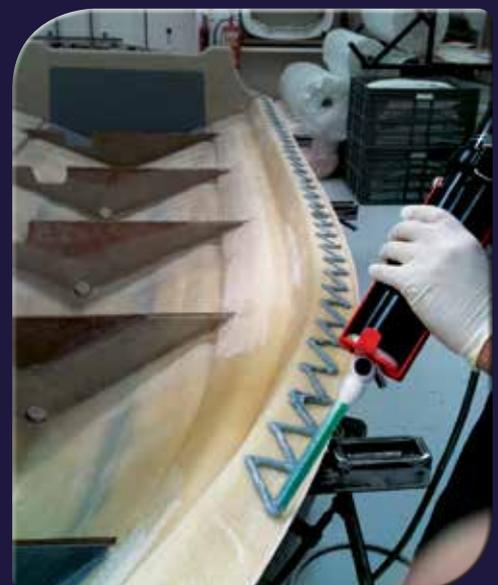
MÉTALS

PLASTIQUES

GALVANISÉ

### Étape 3

Organisez une démonstration ou un test en contactant votre représentant Scott Bader local ou en envoyant un e-mail à [enquiries@scottbader.com](mailto:enquiries@scottbader.com)



# Scott Bader Europe

## SIEGE SOCIAL

Scott Bader Company Limited  
Wollaston  
Angleterre  
Tél: +44 1933 663100  
Fax: +44 1933 666139  
Courriel: [composites@scottbader.com](mailto:composites@scottbader.com)

Scott Bader SA  
Amiens  
France  
Tél: +33 3 22 66 27 89  
Fax: +33 3 22 66 27 80  
Courriel: [info\\_distribution@scottbader.fr](mailto:info_distribution@scottbader.fr)

Scott Bader Iberica  
Barcelona  
Espagne  
Tél: +34 93 553 1162  
Fax: +34 93 553 1163  
Courriel: [composites@scottbader.es](mailto:composites@scottbader.es)

Scott Bader Germany  
Zur Drehscheibe 5  
D - 92637 Weiden  
Allemagne  
Tél: +49 961 401 84474  
Fax: +49 961 401 84476  
Courriel: [composites@scottbader.de](mailto:composites@scottbader.de)

Scott Bader Ireland  
Dublin  
Irlande  
Tél: +353 1801 5660  
Fax: +353 1801 5657  
Courriel: [composites@scottbader.ie](mailto:composites@scottbader.ie)

Scott Bader Scandinavia AB  
Falkenberg  
Suède  
Tél: +46 346 10100  
Fax: +46 346 59226  
Courriel: [composites@scottbader.se](mailto:composites@scottbader.se)

Scott Bader Eastern Europe  
Liberec  
République tchèque  
Tél: +420 485 111 253  
Fax: +420 485 111 254  
Courriel: [composites@scottbader.cz](mailto:composites@scottbader.cz)

Scott Bader d.o.o.  
10 000 Zagreb  
Zitnjak BB  
Croatie  
Tél: +385 1 240 6440  
Fax: +385 1 240 4573  
Courriel: [info@scottbader.hr](mailto:info@scottbader.hr)

Scott Bader Inc  
Stow, OH  
Etats-Unis  
Tél: +1 330 920 4410  
Fax: +1 330 920 4415  
Courriel: [info@scottbaderinc.com](mailto:info@scottbaderinc.com)

Scott Bader-ATC  
Drummondville  
Canada  
Tél: +1 819 477 1752  
Fax: +1 905 681 1535  
Courriel: [sales@scottbader-atc.com](mailto:sales@scottbader-atc.com)

Scott Bader (Pty) Limited  
Hammarsdale  
République d'Afrique du Sud  
Tél: +27 31 736 8500  
Fax: +27 31 736 8511  
Courriel: [composites@scottbader.co.za](mailto:composites@scottbader.co.za)

Scott Bader Middle East Limited  
Dubai  
Tél: +971 481 50 222  
Fax: +971 488 35319  
Courriel: [info@scottbader.ae](mailto:info@scottbader.ae)

Abahsain Scott Bader LLC  
Jebel Ali  
Tél: +971 481 50 222  
Courriel: [info@scottbader.ae](mailto:info@scottbader.ae)

Scott Bader Asia Pacific  
Shanghai 200042  
Chine  
Tél: +86 (21) 52987778  
+86 (21) 52988887  
Fax: +86 (21) 52988889  
Courriel: [info@scottbader.cn](mailto:info@scottbader.cn)

Scott Bader/ Satyen Polymers Ltd  
Mumbai - 400 013  
Inde  
Tél: +91 22 4220 1555  
Fax: +91 22 2491 1262  
Courriel: [info@satyenpolymers.com](mailto:info@satyenpolymers.com)

NovaScott Especialidades Químicas Ltda  
Civit II, Serra, ES 29165-973  
Brésil  
Tél: +55 27 3298-1100  
Courriel: [info@novascott.com.br](mailto:info@novascott.com.br)



*Les produits composites les plus innovants depuis plus de 60 ans*



ADHÉSIFS  SCOTT BADER



Rendez-nous visite  
à l'adresse  
[www.scottbader.com](http://www.scottbader.com)