



## 90-66

## Adhésif Cryogénique Foster

### Couleur

Noir

### Mode d'Application

Pistolet, brosse ou rouleau

### Masse Volumique (DIN 51757)

1.14 kg/l (après mélange)

### Extrait Sec (DIN 53216)

65,9 % (après mélange)

### Consommation (FSTM 71)

(Dépend de la nature du matériau à coller)

Film sec - 0,71 mm à 0,81 mm

### Consommation Humide Equivalente

1,22 mm à 1,42 mm 1,34 kg/m<sup>2</sup> (1,22 l/m<sup>2</sup>) à 1,64 kg/m<sup>2</sup> (1,43 l/m<sup>2</sup>) sur surface lisse non poreuse. Les surfaces irrégulières et poreuses exigeront une plus grande quantité pour atteindre l'épaisseur de film sec.

### Rapport de Mélange

1/1 en volume

### Temps de Collage (FSTM 66)

20 – 60 minutes

### Vie en Pot (FSTM 91A)

(Fonction de la température)

6 – 9 heures à 25°C

### Temps de Séchage à 25°C et 50% HR (ASTM D 1640)

Les températures inférieures à 21°C les collages à séchage prolongé nécessiteront des temps de réticulation plus longs.

A cœur: 48 heures

Polymérisation complète: 2 semaines

### Températures Limites de Service (FSTM 70)

(Température de la surface à coller) -196°C à +121°C

### Perméabilité à la Vapeur d'Eau

ASTM D-1249; 0,0066 perm m à 0,51-0,64 mm de film sec

ASTM E 398; 0,0066 perm m à 0,76-0,89 mm de film sec

### Sécurité

Combustibilité humide ASTM D 93:

Point d'éclair : 27°C

Combustibilité sec FSTM 44 : Combustible. Selon l'arrêté du 30/06/83 l'adhésif doit être testé avec l'isolant.

**Adhésif Cryogénique Foster** est un adhésif/enduit élastomère noir à deux composants conçu pour utilisation en cryogénie et dans des applications à résistance chimique spécifique. Il convient pour l'application sur mousse de polyuréthane et verre cellulaire en conjonction l'aluminium, l'acier, le bois et les matériaux de construction bâtiment.

**Adhésif Cryogénique Foster** a une excellente résistance à la condensation, la vapeur d'eau et autres gaz. Il a aussi une bonne résistance à la plupart des huiles, des solvants doux, des acides inorganiques, des bases inorganiques et des solutions salines.

**Adhésif Cryogénique Foster** peut être utilisé pour le collage et le jointoiment du contreplaqué, du métal, pour le collage du tissu de verre sur lui-même ou toutes autres surfaces. Il fonctionne aussi bien comme barrière de vapeur que comme adhésif aux applications à très basses températures lorsque un système d'isolation solides est exigé.

**Adhésif Cryogénique Foster** ne contient ni amiante, ni mercure.

Résistance à la traction ASTM D 412 - 207 N/cm<sup>2</sup>.

Allongement ASTM D 412 – 200%.

### Limitations

Stockez et appliquez entre 4°C et 38°C.

Testez toujours les matériaux plastiques pour la compatibilité lors de l'utilisation d'un produit solvanté.

Assurez vous que le produit est complètement sec et que l'air soit purifié du solvant si de la nourriture doit être entreposée.

Il n'est pas recommandé pour une utilisation entre deux surfaces imperméables ou comme finition extérieure exposée.



## ADHÉSIF CRYOGÉNIQUE FOSTER™ 90-66

### Préparation du produit

Instructions de mélange : Versez la Partie B du 90-66 dans la Partie A et mélangez les ensemble complètement pendant 5 minutes en utilisant un mélangeur mécanique. N'introduisez pas d'air dans le produit.

### Application par collage humide

Appliquez seulement sur surfaces propres et sèches.

Utilisé en tant qu'adhésif étanche à la vapeur d'eau, appliquez à 0,46 kg/m<sup>2</sup> (0,4 l/m<sup>2</sup>) et laissez polymériser 24 heures. Appliquez une deuxième couche à 0,92 kg/m<sup>2</sup> (0,8 l/m<sup>2</sup>) et scellez l'isolant dans l'adhésif après un temps ouvert de 20 à 60 minutes, mais avant que la peau de surface n'apparaisse et en s'assurant qu'un contact complet soit réalisé.

Utilisé en tant que barrière de vapeur et/ou vapeur stop, 90-66 peut être appliqué à 0,92 kg/m<sup>2</sup> (0,8 l/m<sup>2</sup>) sur les surfaces verticales (0,53 mm de film sec).

### Projection airless

**Adhésif Cryogénique Foster** peut être appliqué jusqu'à 190 l par heure par une pompe Graco Bulldog utilisant un rapport 30/1, à travers une tuyauterie de 19 mm, un pistolet Graco 207-300, une buse Reserve-A-Clean 205-614, et un pointeau 629. D'autres matériel de projection haute pression peuvent être utilisé mais les rendements pourront différer.

### Nettoyage

Avant polymérisation, nettoyez les outils et le matériel avec des solvants comme white spirit ou un solvant minéral (inflammable). Nettoyez complètement tout le matériel avant que la vie en pot n'expire, et que l'adhésif n'ait pris.

Les spécifications et les recommandations figurant sur cette fiche sont fondées sur des essais effectués par nos Services Techniques. Toutefois, les conditions d'emploi étant spécifiques et l'application des produit étant faite hors de notre contrôle, notre responsabilité ne pourra pas être engagée au-delà du remplacement des produits qui s'avèreraient, après contrôle de notre part, non conformes à nos spécifications. Nous recommandons aux utilisateurs de procéder à des essais préalables qui permettront de déterminer les meilleures conditions d'application de nos produits.