

COLLES DE CONTACT A PULVERISER

ERREURS DE COLLAGE ET CAUSES POSSIBLES

Problèmes	Causes possibles	Solutions
Système non étanche, la colle fuit involontairement	Les vis du tuyau ne sont pas correctement serrées	Resserrez les vis
	Tuyau défectueux	Remplacez le tuyau
	Joint d'étanchéité endommagé	Remplacez le joint d'étanchéité
	Présence de saletés dans le joint d'étanchéité du tuyau ou dans les raccords de la bonbonne ou du pistolet pulvérisateur	Démontez le système, nettoyez les raccords, remontez le système
	Joint dans le pistolet défectueux ou obturé par de la colle durcie	Nettoyez le pistolet avec le nettoyant Remove 16 Spray. Attention ! Ne jamais démonter le pistolet, utilisez le cas échéant un nouveau pistolet
Aucune colle ne sort du pistolet d'application	La vanne de la bonbonne n'est pas ou pas suffisamment ouverte	Ouvrez totalement la vanne du récipient
	La molette de réglage du pistolet n'est pas ou pas suffisamment ouverte	Ouvrez totalement la molette de réglage du pistolet
	Le récipient est vide	Vérifiez le niveau de remplissage en secouant le récipient. Remplacez le récipient vide
	Le tuyau est tordu	Modifiez le déroulement du tuyau. Remplacez impérativement les tuyaux défectueux.
	Le récipient est trop froid	Respectez la température de mise en œuvre idéale. Le cas échéant, attendre que le récipient ait atteint la température ambiante. Attention ! Ne jamais réchauffer avec un brûleur à gaz
	La colle est durcie dans le tuyau/le système de pulvérisation	Nettoyez le tuyau et le pistolet avec le nettoyant Remove 16 Spray. Remplacez les composants obturés. OSTERMANN recommande de nettoyer régulièrement le système de pulvérisation après l'utilisation de deux récipients de grande taille
	L'embout de la buse du pistolet pulvérisateur est bouché	Démontez l'embout de la buse et nettoyez-le prudemment avec le nettoyant Remove 16 Spray. Retirez les restes de colle avec un chiffon. Ne jamais utiliser d'objets pointus, comme des clous, pour le nettoyage, car ils détruiraient la buse.
	La vanne du récipient n'est pas suffisamment ouverte	Ouvrez totalement la vanne du récipient
	La molette de réglage du pistolet n'est pas ou pas suffisamment ouverte	Ouvrez totalement la molette de réglage du pistolet
	Le système de pulvérisation est obturé	Nettoyez le tuyau/le pistolet/l'embout de buse Si nécessaire, remplacez les composants obturés
	Le récipient est vide	Vérifiez le niveau de remplissage en secouant le récipient. Remplacez le récipient vide
	Colle durcie sur ou dans l'embout de buse du pistolet	Retirez les restes de colle avec le Remove 16 Spray et un chiffon. Le cas échéant, rincez le système avec Cleaner. Si nécessaire, démontez l'embout de la buse et déposez-le dans Remove 16 Spray. Attention ! Ne jamais utiliser d'objets pointus, comme des clous, pour le nettoyage, car ils détruiraient la buse.
	Le réservoir n'est pas vertical	Toujours stocker et utiliser les réservoirs de manière verticale

Aucune colle ne sort du pistolet d'application	Embout de buse du pistolet défectueux	Le contact avec des objets pointus (clou, couteau, tournevis) ou des actions mécaniques (chutes) peuvent endommager l'embout de buse du pistolet. Un embout de buse endommagé entraîne des défauts lors de l'encollage.
	Le récipient est trop froid	Respectez la température de mise en œuvre idéale. Si le sol est extrêmement froid, utiliser éventuellement un support isolant.
Formation de bulles ou d'inégalités sur la surface de collage	Impuretés sur la surface à encoller	Si possible, nettoyez la surface. Important ! Lors de la préparation, veuillez toujours nettoyer à fond les surfaces avant l'encollage.
	Surface non adéquate	L'une des faces à encoller doit être absorbante. Vous trouverez plus d'informations sur la fiche technique du produit.
	Temps d'évaporation trop court	Les pièces sont prêtes à être jointes lorsque l'on touche la colle avec le doigt et que la colle ne reste pas sur le doigt. Il est alors possible de coller avec précaution les deux parties ensemble.
	Pression trop faible	Les deux parties doivent ensuite être pressées l'une contre l'autre à l'aide du rouleau presseur ou d'une presse afin d'obtenir une fixation parfaite. La pression optimale est indiquée dans la fiche technique du produit
	Aucune des pièces à encoller ne dispose d'un support suffisamment absorbant	Les restes de solvant ne peuvent pas s'évaporer du joint de collage. Les vapeurs se concentrent dans le joint de collage et forment des bulles. Choisissez un autre support si nécessaire. Vous trouverez une liste des domaines d'application dans la fiche technique du produit.
	Quantité de colle appliquée trop faible	La quantité optimale de colle est indiquée dans la fiche technique du produit
Détachement du collage	Pression trop faible	Les deux parties doivent ensuite être pressées l'une contre l'autre à l'aide du rouleau presseur ou d'une presse afin d'obtenir une fixation parfaite. La pression optimale est indiquée dans la fiche technique du produit
	Contact ultérieur avec des nettoyants ou des laques contenant des solvants ou finition incorrecte de la surface sur la pièce finie	Lors du traitement ultérieur des éléments, aucun solvant provenant de nettoyants, de vernis ou de produits de finition de surface (huiles, cires, agents de blanchiment) ne doit pénétrer dans le joint de colle.
	Temps d'évaporation trop court	Une application trop importante de colle peut avoir pour conséquence que la colle soit encore molle/liquide sous une peau aérée. La conséquence en est un collage défectueux.
	Résidus de graisse ou de poussière à la suite d'une préparation insuffisante de la pièce à encoller avant l'encollage	Les matériaux à coller doivent être propres, secs, sans humidité, exempts de poussière, de rouille, de graisse et d'huile. Pour une meilleure adhérence, il peut être utile de rendre la surface rugueuse avec un papier abrasif de grain 80. Le métal doit être exempt de rouille et poncé jusqu'au degré de préparation ST 3 (selon ISO 8501-1).
	Combinaison de matériaux inadéquate	Il est indispensable d'effectuer des tests de collage avant utilisation.
	La colle s'est dissoute pendant le stockage	Il est important de bien agiter le récipient avant utilisation.
	Résidus de solvant contenus dans le nettoyant	Utilisez un nettoyant sans solvants (par exemple Teclonex One for All). Pour les nettoyants contenant des solvants (par exemple nettoyant DN), veuillez aérer suffisamment les pièces à usiner avant le collage.
	Utilisation d'un nettoyant inadapté (par exemple regraissant).	Ne pas utiliser de nettoyant regraissant. Utilisez un nettoyant sans solvants (par exemple Teclonex One for All). Pour les nettoyants contenant des solvants (par exemple nettoyant DN), veuillez aérer suffisamment les pièces à usiner avant le collage.

Détachement du collage	Température ambiante trop élevée pendant le collage	En cas de températures extérieures élevées et de températures par conséquent élevées de la pièce à usiner, le temps d'aération est raccourci.
	Application non homogène de la colle	Veillez à ce que la colle soit appliquée de manière homogène (en croisé, de gauche à droite et de bas en haut). Le degré de recouvrement doit être au moins de 80%.
	La colle n'a pas suffisamment durci	Le joint de colle est entièrement durci après environ 24 heures. Pour obtenir la résistance finale du collage la plus élevée possible, il n'est pas nécessaire de presser les matériaux ensemble pendant le durcissage. La résistance finale du collage est déterminée par la force initiale qui est appliquée lors de l'assemblage des éléments à coller.
	Quantité de colle trop importante	La quantité optimale de colle est indiquée dans la fiche technique du produit
	Quantité de colle appliquée trop faible	La quantité optimale de colle est indiquée dans la fiche technique du produit
	Application unilatérale de la colle	Toujours appliquer la colle de contact sur les deux faces.
	Charge trop élevée	Déterminer la charge appliquée sur le joint ou les éléments
	Température ambiante trop élevée pour la pièce finie	En cas de températures ambiantes ou d'hygrométrie trop élevées, les collages existants des pièces finies peuvent se désassembler.
	Proportion trop élevée de plastifiants dans les éléments	Les pièces en plastique contiennent des plastifiants qui peuvent influencer le collage. Choisir une colle adéquate pour les éléments à coller. Le cas échéant, recourir à d'autres matériaux.
	Les éléments sont peints trop tôt (avant le durcissement complet).	Le joint de colle est entièrement durci après environ 24 heures. C'est uniquement à partir de ce moment-là qu'un laquage peut être effectué. D'autres étapes de finition (sciage, fraisage, ponçage) peuvent être exécutées directement après l'assemblage.
Le matériau support présente des modifications après l'application de la colle	Surface non adéquate	Vérifiez si le domaine d'utilisation est adapté. Le cas échéant, utilisez une autre colle.
	Désintégration du matériau	Vérifiez si le domaine d'utilisation est adapté. Le cas échéant, utilisez une autre colle.
Modifications de la couleur de la surface des éléments collés	La colle ou le nettoyant ne sont pas adaptés au matériau	En cas de doute sur l'adéquation du matériau, veuillez toujours effectuer des tests de collage
	Colle traverse le matériau, quantité de colle trop important	Dosez a quantité de colle selon les instructions
La couche de colle appliquée sur la surface est trop épaisse, trop mince ou non homogène	La distance entre le pistolet et la surface à encoller est inférieure à 10 cm.	La distance idéale entre le pistolet et la surface à encoller est d'environ 10 cm
	La distance entre le pistolet et la surface à encoller est supérieure 10 cm.	La distance idéale entre le pistolet et la surface à encoller est d'environ 10 cm
	Le pistolet a été déplacé avec une vitesse irrégulière.	Effectuez des mouvements de pulvérisation réguliers.
	Trop de colle à la suite d'application répétées	Le degré de recouvrement doit être au moins de 80%.
L'utilisateur ne se sent pas bien	Nausées, vertiges, irritations cutanées	Important ! Veillez à travailler dans un environnement bien aéré. En cas d'une aération insuffisante, utilisez un appareil de protection respiratoire. Veuillez toujours respecter les instructions de la fiche technique de sécurité !
Problèmes lors de l'ouverture du point de rupture de l'emballage sur le récipient vidé de son contenu résiduel	Inflammation du récipient. Le point de rupture prévu a été ouvert avec un matériau formant des étincelles	Il faut toujours ouvrir les récipients avec des matériaux qui ne peuvent former d'étincelles !
	Du produit jaillit lors de l'ouverture au point de rupture prévu	Le récipient était encore sous pression et non entièrement vide. Veuillez toujours secouer le récipient avant son ouverture et s'assurer qu'il est entièrement vide. Ouvrez uniquement le récipient au point de rupture prévu conformément à la notice d'utilisation.