

CONSTRUCTION

Programme portfolio Colles pour panneaux sandwich et nid d'abeille



Plus de savoir-faire, un meilleur service, plus de prestation.

Everad possède des décennies d'expérience du développement d'adhésifs spéciaux innovants pour les applications industrielles et artisanales les plus diverses. Ses experts vous fournissent un conseil approfondi et vous permettent de bénéficier de leur vaste savoir-faire. Plus de service et plus de performances pour une véritable plus-value: vous avez ainsi l'assurance d'utiliser la solution optimale pour toutes vos applications spécifiques.

Au cours des dernières années, nous avons investi considérablement dans le développement de colles pour la réalisation de panneaux sandwich et panneaux de construction légers. La fabrication de ces panneaux destinés aux transports et à la construction répond à des exigences très élevées car il existe de nombreuses âmes centrales associées aux différents parements en fonction de la destination finale des panneaux.

Les colles Everad vous apporteront de nombreux bénéfices : productivité accrue, facilité d'utilisation, consommation de colle optimisée, investissements réduits, grande qualité de collage, durabilité, coûts d'exploitation réduits, certification marine.

Les + Everad :

Informations complètes sur les produits

Ce catalogue Everad contient toutes les données importantes relatives à nos produits. Everad livre de plus, sur demande, une fiche technique et une fiche de données de sécurité.

Conseils à la clientèle personnalisés

Votre responsable technique et vente Everad, responsable du marché Panneaux sandwich, se tient à votre disposition pour vous aider à résoudre vos problèmes. C'est là votre interlocuteur le plus proche. N'hésitez pas à nous contacter pour qu'il se rapproche de vous afin d'étudier ensemble votre projet. C'est un professionnel certifié et reconnu dans votre domaine d'activité.

Support technique et pratique

Pour les questions plus complexes vous pouvez profiter des conseils personnels des techniciens les plus compétents. Appelez le 03.88.59.27.37 ou contactez-nous sous contact@everad-adhesives.com.

Everad : une nouvelle génération de colles

Everad, c'est un grand pas en avant.

Derrière cette appellation sont réunies les colles les plus progressistes. C'est le résultat d'un dialogue constant avec les clients, la concrétisation de leurs idées et l'aboutissement d'un travail de développement intensif.

Pour les professionnels «branchés» !

Avec des produits de qualité bien au-dessus de la moyenne, Everad s'adresse aux professionnels soucieux de ne pas manquer les étapes indispensables et d'être prêt à relever les défis de demain.

Des critères de prestation très sévères

Pour tous les produits de Everad, nous avons placé la barre très haut. Que ce soit pour le confort de l'utilisateur, pour l'impact économique ou pour les questions de sécurité et de protection de l'environnement. Everad réunit progrès et respect de l'environnement

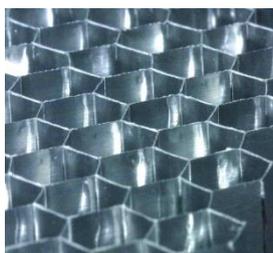
Nous sommes impatients de vous présenter de nouvelles idées.

Contactez-nous – nous répondrons volontiers à toutes vos questions sur nos colles innovantes pour la fabrication de panneaux sandwich et nid d'abeille.

Everad, Sticking ideas.

Ces panneaux de construction légère sont l'association de différentes âmes centrales avec différents parements. De très nombreuses combinaisons sont possibles et de nouvelles voient le jour régulièrement, répondant aux besoins d'innovation des industriels et de la demande du marché.

Âmes centrales



Nid d'abeille aluminium



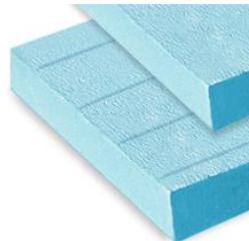
Nid d'abeille carton



Nid d'abeille polypropylène



Mousse polystyrène expansée



Mousse polystyrène extrudée



Laine de roche



Laine de verre



Âme bois

Parements

Les parements sont presque sans limites avec des plaques :

- Stratifié
- contreplaqué
- medium
- mdf
- bois massif
- aluminium
- acier
- inox
- plastique
- abs
- verre
- verre émaillé

etc

Panneaux de construction légère



Les colles Everad associent cohésion élevée, stabilité et durabilité. Elles sont utilisées pour la fabrication de panneaux sandwich et de remplissage de façade, panneaux de portes, panneaux de toiture, panneaux de fermetures, panneaux de salles blanches, panneaux de parement et de bardage, panneaux d'ascenseurs, cloisons et systèmes de planchers, véhicules isothermes, camping-cars, caravanes, etc.



Panneaux de façade, panneaux de bardage



Panneaux de toiture



Panneaux salle blanche



Portes techniques



Panneaux d'ascenseurs



Cloisons bureaux



Planchers technique



Camping-car



Caravane



Véhicule isotherme



Camion frigorifique



Panneaux trains

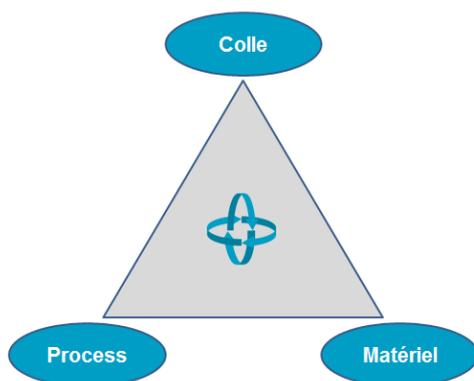


Planchers et cloisons pour bateaux

Notre compétence ne se réduit pas uniquement au développement, la production et la commercialisation de colles.

La meilleure colle du monde, si elle est mal mise en œuvre ne fonctionnera pas ! Depuis toujours, nous intégrons donc dans notre raisonnement de travail les paramètres de mise en œuvre des colles car ils seront déterminants pour apporter le meilleur bénéfice à nos clients.

Nous travaillons ainsi en collaboration avec des fabricants de machines d'applications pour mieux connaître leurs contraintes, développer avec eux des solutions nouvelles de matériels et définir les paramètres optimum de fonctionnement de nos colles ; l'objectif final étant de maîtriser le concept global Colle+Process et apporter ainsi à nos clients la sérénité d'utilisation et la performance de leur système de collage.



La réalisation de panneaux sandwich ou nid d'abeille implique la dépose de colle pour associer les âmes isolantes avec les parements puis un pressage des panneaux. Ce pressage peut être réalisé par une presse selon un process (température, pression, temps) défini ou par stockage en pile morte, le temps que la polymérisation de la colle soit réalisée.

Les modes d'application les plus communément utilisés pour la fabrication de panneaux de construction légère sont :



Application manuelle colle PU, MS, STP
1 et 2 composants



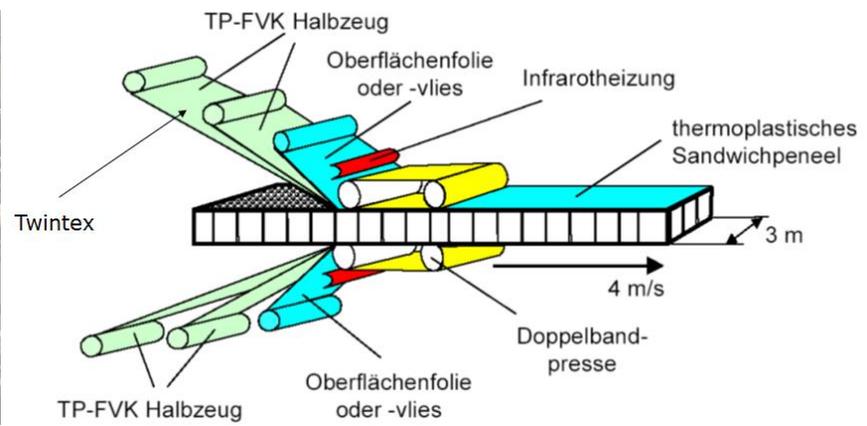
Ligne automatique pulvérisation colle solvantée



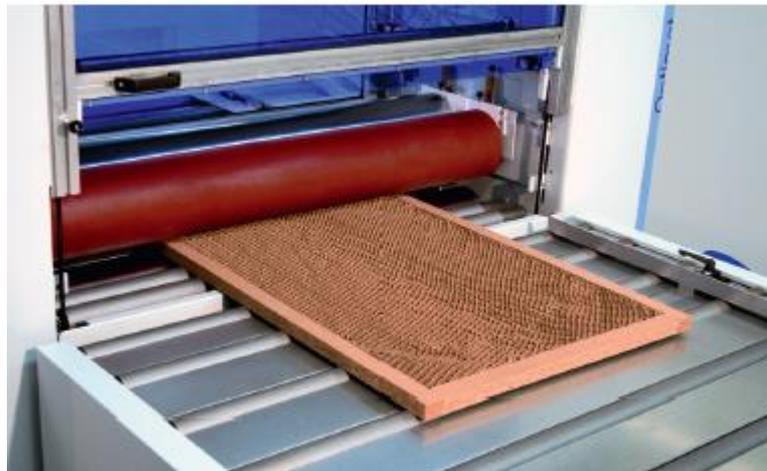
Ligne automatique dépose colle PU 1 C



Ligne automatique dépose colle PU 2C



Ligne de dépose film thermocollant



Ligne automatique de dépose colle hotmelt PUR

Colles PU mono-composante



Everad® RPM 2527

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich à temps de pressage court

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 8 000 mPa.s
Temps ouvert*	8-10 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	10-15 minutes à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2539.4

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich pour collage de glaces émaillées

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 4 500 mPa.s
Temps ouvert*	15 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	45 minutes à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2600

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich à forte cohésion

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 4 500 mPa.s
Temps ouvert*	1.5 heure à 20 °C
Temps de pressage*	3.5 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2604

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich à basse viscosité et forte cohésion

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 2 500 mPa.s
Temps ouvert*	1.5 heure à 20 °C
Temps de pressage*	3.5 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2637

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich à basse viscosité et temps ouvert médian

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 2 500 mPa.s
Temps ouvert*	30 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	2 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2638

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich, rapide et à forte cohésion

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 5 000 mPa.s
Temps ouvert*	15 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	45 minutes à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2639

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich, haute viscosité

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 25 000 mPa.s
Temps ouvert*	60 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	6 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2643

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich, haute viscosité

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Pâte thixotrope
Temps ouvert*	5 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	15 minutes à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2628

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich à forte cohésion

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 7 000 mPa.s
Temps ouvert*	Everad® RPM 2628.5 : 5 minutes à 20 °C Everad® RPM 2628.15 : 15 minutes à 20 °C Everad® RPM 2628.60 : 60 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	Everad® RPM 2628.5 : 15 minutes à 20 °C Everad® RPM 2628.15 : 45 minutes à 20 °C Everad® RPM 2628.60 : 180 minutes à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2641

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich, certifiée marine (MSC207(88)ex-OMI A 653(16))

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 5 000 mPa.s
Temps ouvert*	60 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	6 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2642

Colle PUR à un composant pour panneaux sandwich, haute viscosité

Quantité à appliquer*	100-300 g/m ²
Viscosité	Env. 5 000 mPa.s
Temps ouvert*	40 minutes à 20 °C
Temps de pressage*	2 heures à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RSM 8018.1
Colle-mastic hybride polyvalente

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Viscosité	Pâteuse
Temps ouvert*	30 minutes à 20 °C
Dureté shore	A 50
Vitesse de réticulation*	<3 mm/jour à 20 °C/50% HR
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Collano® BM 810
Colle-mastic hybride à usage universel

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Viscosité	Pâteuse
Temps ouvert*	10 minutes à 20 °C
Dureté shore	A 60
Vitesse de réticulation*	1-2 mm/jour à 20 °C/50% HR
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Collano® A 1970
Colle-mastic pour joints de haute qualité

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Viscosité	Pâteuse
Temps ouvert*	10-15 minutes à 20 °C
Dureté shore	A 57
Vitesse de réticulation*	1-2 mm/jour à 20 °C/50%HR
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Collano® BM 866
Colle-mastic hybride « High tack » pour montage, haute adhérence initiale

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Viscosité	Pâteuse
Temps ouvert*	10-15 minutes à 20 °C
Dureté shore	A 60
Vitesse de réticulation*	1-2 mm/jour à 20 °C/50%HR
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RSM 8011.1
Colle hybride à un composant spatulable

Quantité à appliquer	Variable selon application
Consistance	Pâteuse
Temps de peau*	65 minutes à 20 °C
Dureté shore	A 46
Vitesse de réticulation*	>2 min. à 20 °C/50% HR
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2620 A+B

Colle PUR à deux composants pour panneaux sandwich, polyvalente

Quantité à appliquer*	350-500 g/m ²
Viscosité	Env. 4 500 mPa.s
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	70 minutes à 20 °C
Dureté shore	D 75
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2720 A+B

Colle PUR à deux composants pour panneaux sandwich, polyvalente haute viscosité.

Quantité à appliquer*	350-500 g/m ²
Viscosité	Env. 10 000 mPa.s
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	70 minutes à 20 °C
Dureté shore	D 75
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2640 A+B

Colle PUR à deux composants en cartouche peeler (« 2 composants en cartouche monocomposante »)

Quantité à appliquer*	350-500 g/m ²
Viscosité	Thixotrope
Ratio A:B	2:1 volume
Pot life (100 g)*	30 minutes à 20 °C
Dureté shore	D 75
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2632 A+B

Colle PUR à deux composants pour panneaux sandwich, polyvalente ultra rapide, formulation moussante.

Quantité à appliquer*	200-350 g/m ²
Viscosité	Env. 10 000 mPa.s
Ratio A:B	1:1 poids
Pot life (100 g)*	1 minute à 20 °C
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2650 A+B

Colle PUR à deux composants pour filtres, formulation souple.

Quantité à appliquer	Variable selon application
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	1 minute 40 secondes à 20 °C
Dureté shore	A 80
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2651 A+B

Colle PUR à deux composants pour filtres, formulation dure.

Quantité à appliquer	Variable selon application
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	1 minute 40 secondes à 20 °C
Dureté shore	D 65
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2652 A+B

Colle PUR à deux composants pour filtres, formulation dure avec retardateur de flammes.

Quantité à appliquer	Variable selon application
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	4 minutes à 20 °C
Dureté shore	D 77
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois



Everad® RPM 2636 A+B

Colle PUR à deux composants pour filtres, formulation dure.

Quantité à appliquer*	200-290 g/m ²
Viscosité	Env. 6 000 mPa.s
Ratio A:B	5:1 poids
Pot life (100 g)*	60 minutes à 20 °C
Dureté shore	D 77
Stockage	Au frais et bien fermé 6 mois

Colles MS, STP, Hybrides 2 composants



Collano® RS 6400

Colle hybride à deux composants, polyvalente.

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Consistance	Pâteuse
Ratio A:B	2:1 poids
Temps de gel*	50 à 90 minutes à 20°C 15 à 25 minutes à 50°C
Temps de fixation*	> 1 heure à 20°C
Dureté shore	A 82
Stockage	Au frais et bien fermé 9 mois



Collano® RS 8500

Colle hybride flexible à deux composants, sans isocyanate, sans silicone, sans phtalate, polyvalente.

Quantité à appliquer*	Variable selon application
Consistance	Pâteuse
Ration	2 :1 poids
Temps de gel*	20 à 30 minutes à 20°C
Temps de fixation*	60 à 90 minutes à 20°C
Dureté shore	A 87
Stockage	Au frais et bien fermé 9 mois

Colles Hotmelt PUR



Everad® HRP 4010

Colle hotmelt PUR à long temps ouvert et forte cohésion.

Quantité à appliquer*	50-100 g/m ²
Viscosité	Env. 11 000 mPa.s à 120°C
Temps ouvert*	5 minutes
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Everad® HRP 4011

Colle hotmelt PUR à bon rapport coût/grammage.

Quantité à appliquer*	50-100 g/m ²
Viscosité	Env. 20 000 mPa.s à 120°C
Temps ouvert*	2 minutes
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Everad® HRP 4012

Colle hotmelt PUR à tack élevé et teneur MDI < 0.1%, non étiquetté.

Quantité à appliquer*	50-100 g/m ²
Viscosité	Env. 11 000 mPa.s à 120°C
Temps ouvert*	3-5 minutes
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Everad® HRP 4013

Colle hotmelt PUR polyvalent à très long temps ouvert et fort tack.

Quantité à appliquer*	50-100 g/m ²
Viscosité	Env. 15 000 mPa.s à 120°C
Temps ouvert*	10 minutes
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois



Everad® HRP 4040

Colle hotmelt silane modifié PUR pour collage de substrats difficiles.

Quantité à appliquer*	50-100 g/m ²
Viscosité	Env. 5 000 mPa.s à 120°C
Temps ouvert*	40 secondes
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois

Colles solvantées polychloroprène



Everad® SBE 4213

Colle solvantée double encollage pour panneaux sandwich.

Quantité à appliquer*	100-150 g/m ²
Viscosité	Env. 150 mPa.s à 20°C
Temps ouvert*	30 minutes à 20°C
Stockage	Au frais et bien fermé 9 mois (sensible au gel)



Everad® FPE 2211.1

Film thermocollant pour panneaux nid d'abeille.

Quantité à appliquer*	75-150 g/m ²
Plage de fusion du film	120-130°C
Stockage	Au frais et bien fermé 12 mois

*variable selon substrats et process

Nous garantissons la qualité irréprochable et constante de ce produit fabriqué conformément aux normes de qualité ISO. Nos recommandations d'application et les conditions indiquées émanent d'une longue expérience et sont confirmées par la pratique. Les matériaux auxquels ce produit sera associé, de même que les conditions dans lesquelles il sera utilisé peuvent toutefois influencer sensiblement sur ses propriétés. D'où la nécessité, pour ses utilisateurs, d'effectuer des essais préalables. Nous vous recommandons de consulter préalablement notre service technique pour toute application ou condition de mise en œuvre s'écartant de nos recommandations. Nos conditions générales de vente et de livraison s'appliquent.

Nous sommes impatients de vous présenter de nouvelles idées.

Contactez-nous – nous répondrons volontiers à toutes vos questions sur nos colles innovantes pour la fabrication de panneaux sandwich et nid d'abeille.

Everad, Sticking ideas.