

technicoll® 8055 Kontaktklebstoff für saugfähige Untergründe



Anwendung

Schnell anfassender Vielzweck-Kontaktklebstoff mit besonders hoher Anfangshaftung, langer Kontaktklebezeit und Vorteilen bei saugfähigen Substraten. Die relativ hohe Viskosität verhindert ein Wegschlagen. Mit technicoll® 8055 hergestellte Klebungen besitzen eine ausgezeichnete Wärmestand- und Wasserfestigkeit. Sperrholzklebungen lösten sich unter den in DIN 68705 (AW100-Test) vorgeschriebenen Kochwechsel-Belastungen nicht.

Anwendungsbeispiele

Einkleben von Reißverschlüssen in Neopren-Taucheranzüge.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 2.300 mPas
Feststoffgehalt	ca. 23 %
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	braungelb
Ablüftzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	15 bis 20 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8367 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Gummi
 - Schaumgummi
 - Gewebe, Textil
 - Leder
 - Kork
 - Kunststoffe weichmacherfrei
- miteinander und mit:
- Metallen
 - PUR-Schaumstoff
 - Holzwerkstoffen
 - Oberflächen (grundiert, lackiert)

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)
PS-Hartschäume (z.B. Styropor®)

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

Verarbeitung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 8055 ist auf beide Klebeflächen der Füge­teile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spachtel).

Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterbearbeitung der geklebten Substrate.

In manchen Fällen ist es vorteilhaft die völlig trockenen und ungehärteten Klebstoffschichten mit einem Lösemittel zu aktivieren. technicoll® 8367 wird dazu mit einem Schwamm oder Tuch hauchdünn auf die Klebstoffschicht aufgetragen. Anschließend muss sofort verklebt werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 22.12.2015

Seite 2/2

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.