



technicoll® 9403

2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend

Anwendung

technicoll® 9403 zeichnet sich durch eine kurze Verarbeitungszeit, hohe Temperaturbeständigkeit, sowie sehr gute Flexibilität und hohe Kraftübertragung aus. technicoll® 9403 härtet bei Raumtemperatur aus. Die Endfestigkeit wird nach ca. 6 Stunden erreicht.

Anwendungsbereich

Elektro- und Elektronikindustrie, Kfz-Innenausstattung, Modellbau, Schmuckindustrie, Möbelgriffe auf Glas, Metallbau

Verarbeitungs-/Produktdaten

| | | | |
|----------------------------|---|------------------|--------------------------|
| technicoll® 9403 | Harz | Aktivator | Mischung |
| Mischungsverhältnis | 100 Volumenteile | 100 Volumenteile | |
| Farbe | rot | grün | transluzent |
| Viskosität | | | ca. 5.000 mPas |
| Dichte | | | 1,0 (g/cm ³) |
| Basis | Acrylat | | |
| Topfzeit (+20 °C) | 3 Minuten | | |
| Anfangsfestigkeit | ca. 15 Minuten | | |
| Endfestigkeit | ca. 6 Stunden | | |
| Auftragsart | einseitig mit Mischrohr, bead on bead oder No-Mix-Verfahren | | |
| Verarbeitungstemperatur | +15 °C bis +25 °C | | |
| Temperaturbeständigkeit | ca. -30 °C bis +130 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung) | | |
| Verdünnung | nicht möglich | | |
| Reinigung/Werkstück | technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray) | | |
| Reinigung/Werkzeug | technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray) | | |
| Reinigung | Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden. | | |
| Zulässige Lagerzeit | Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C) | | |
| Bevorzugte Lagertemperatur | im Kühlschrank bei ca. +4 °C | | |
| Gebindegrößen | 50 g Doppelkammerkartusche, 2 x 500 g PE-Dosen | | |

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Metalle - verzinkt
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe wie: ABS, PVC, PC-hart, PC, PMMA, PETG, PS
- Duromere (GFK, CFK)
- Glas, Nickel, Chrom, Polyester, Epoxidharze, Zink
- Holzwerkstoffe
- Stein, Keramik, Beton

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Hinweis

Die Doppelkartusche muss mit der Spitze nach oben für ca. 3 Minuten senkrecht aufgestellt werden. Damit wird gewährleistet dass evtl. eingeschlossene Luft in der Kartusche aufsteigen kann.

Verarbeitung

Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu klebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen. Für die Verarbeitung der Doppelkartusche wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung eingesetzt, arretiert und die Verschlusskappe entfernt. Kartuschenversiegelung öffnen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausdrücken, bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr aufsetzen und durch Drehung arretieren. Für eine optisch transparente Klebung wird die Verarbeitung mit einem Mischrohr empfohlen.

Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen (siehe Applikationsmöglichkeiten) und die Substrate innerhalb der Topfzeit gefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch geklebten Substrate innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 6 Stunden erreicht. Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen, um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden!

technicoll® 9403

2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend

technicoll

Applikationsmöglichkeiten

Nr.: 1

Wenn mit Mischrohr gearbeitet wird:
Mischdüse aufsetzen, den Klebstoff in einer dünnen
Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen
und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammenfügen.
Unter Verwendung des Mischrohres kann eine nahezu
transparente Klebefuge erzielt werden.



Nr.: 2

Verarbeitung im bead on bead Verfahren:
Beide Komponenten werden in einer
Raupe übereinander (siehe Foto), nicht nebeneinander
auf eine Werkstoffseite auftragen und anschließend sofort gefügt.

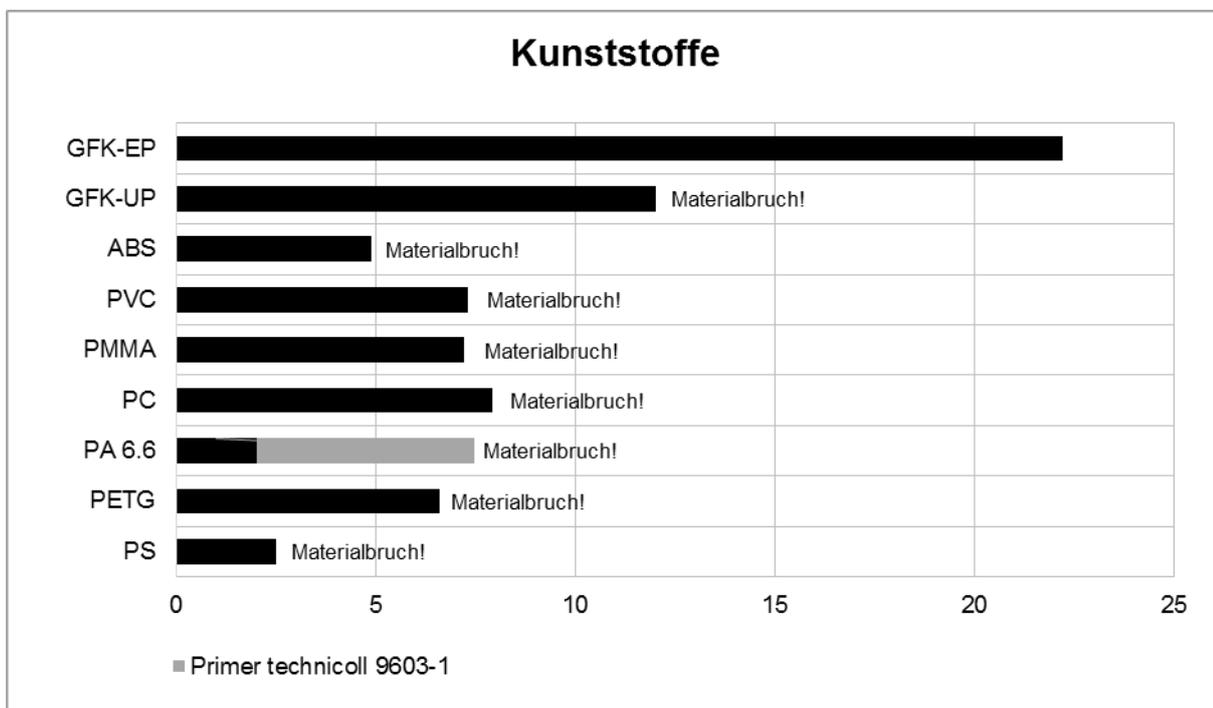
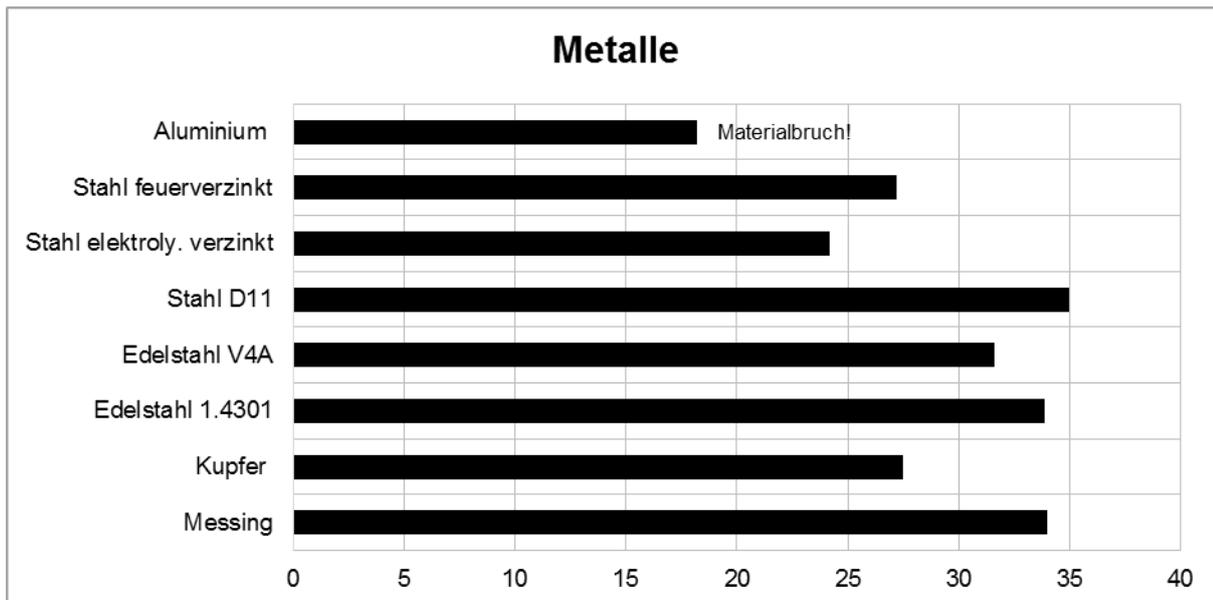


Nr.: 3

Wenn nicht sichergestellt werden kann, dass der Klebstoff
innerhalb der Topfzeit von 3 Minuten aufgetragen
und die Werkstoffe gefügt werden können, kann technicoll® 9403
auch getrennt verarbeitet werden (No-Mix-Verfahren).
Hierfür wird auf jede Seite der zu verklebenden Substrate eine
Komponente aufgetragen. Die Aushärtung erfolgt nach dem
Fügen, wenn beide Raupen ineinander gedrückt werden.



Zugscherfestigkeiten [N/mm²] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.
Prüfung bei Raumtemperatur

Technischer Stand: 22.12.2015

Seite 4/4

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.