



technicoll® 9430-1 Glasklarer, 2-K PUR Klebstoff

Besondere Produkteigenschaften

technicoll® 9430-1 ist ein schnellhärtender, fugenfüllender 2-K Polyurethanklebstoff für die Klebung von thermoplastischen Kunststoffen, Glas und lackierten, beschichteten Oberflächen und Metallen. technicoll® 9430-1 weist eine sehr hohe Transparenz (wasserklar), Flexibilität und UV-Beständigkeit auf.

Anwendungsbeispiele

Maschinenhauben aus PC, Kunststoffklebungen, Gehäusebau

Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9430-1 A	technicoll® 9430-1 B	Reaktionsprodukt
Basis	Polyole	Diisocyanate	
Mischungsverhältnis	100 Volumenteile	100 Volumenteile	
Dichte	1,1 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,1 g/cm ³
Viskosität (+23 °C)	ca. 3.800 mPas	ca. 9.500 mPas	dickflüssig
Farbe	transparent	transparent	glasklar
Topfzeit (+23 °C)	8 Minuten		
Handlingsfestigkeit	ca. 45 Minuten		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +80 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Festkörpergehalt	100 %		
Auftragsart	einseitig		
Verdünnung	nicht möglich		
Reinigung / Substrat	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden		
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 18 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde (Alubeutel).		
Bevorzugte Lagertemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl)
- Thermoplastische Kunststoffe (ABS, PMMA, PC, PVC-hart, PS)
- Glas
- Holzwerkstoffe

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)

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.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9430-1 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das technicoll® Mischrohr aufsetzen und arretieren.

Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 3 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff in einer dünnen Raupe oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die geklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Nach Gebrauch wird das Mischrohr entfernt, die Kartuschenöffnung gereinigt und der Kartuschenverschluss wieder aufgesetzt. Bei Überschreiten der Topfzeit und erneuter Anwendung muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

Aushärtung

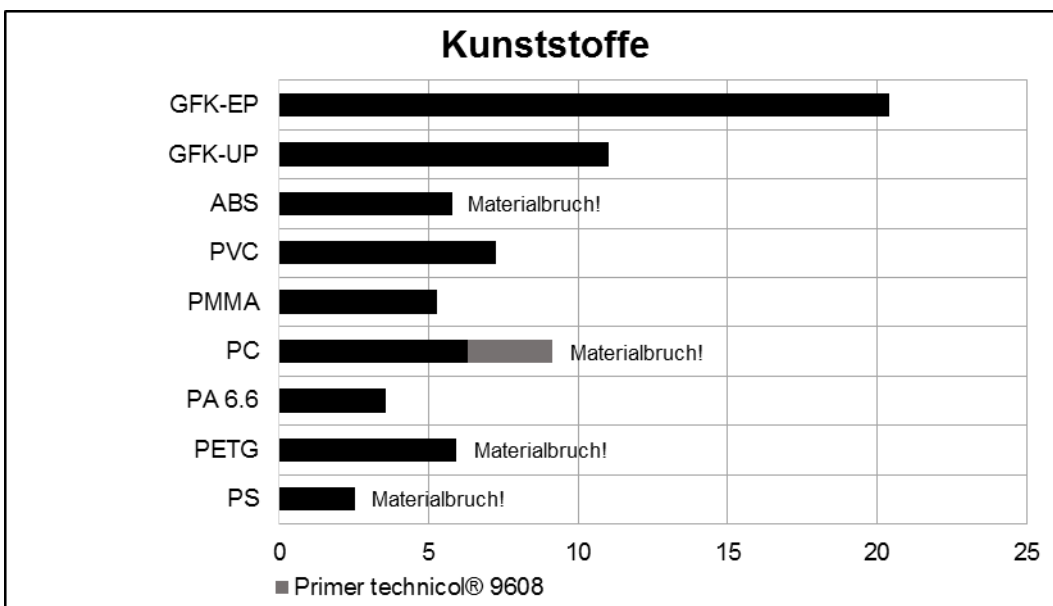
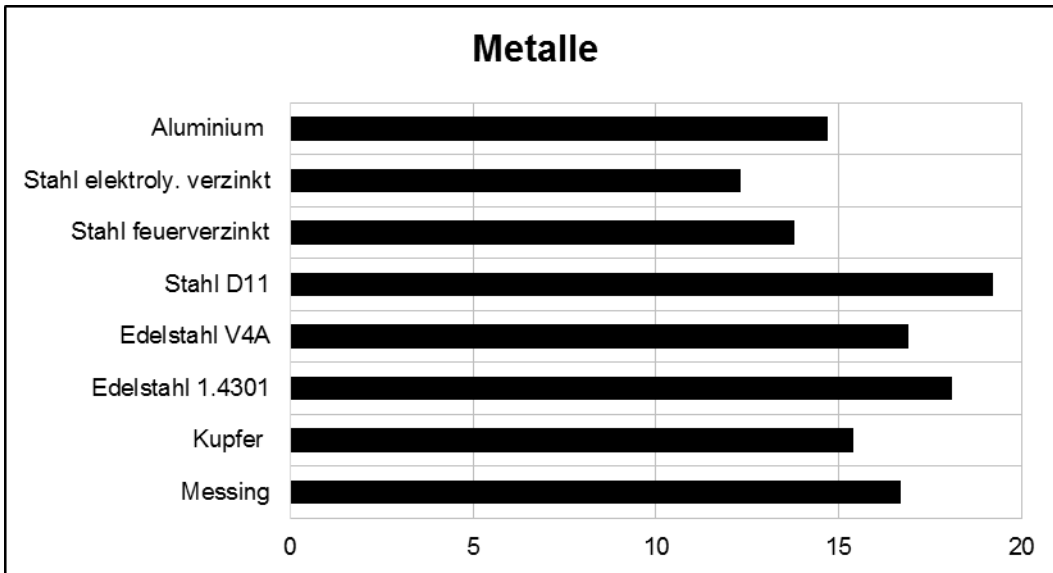
technicoll® 9430-1 härtet bei Raumtemperatur. Eine Handlingsfestigkeit wird nach ca. 45 Minuten bei Raumtemperatur erreicht. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Primer technicoll® 9608

technicoll® 9608 wird als Primer zur Verbesserung der Haftung auf Polycarbonat eingesetzt. Durch die Anwendung von technicoll® 9608 wird die Festigkeit von Polycarbonat-Klebungen in Verbindung mit dem 2-K-PUR-Klebstoff technicoll® 9430-1 deutlich verbessert. Somit werden auch bei Eckverbindungen oder T-Verbindungen gute Festigkeiten erzielt.



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: 13.12.2018

Seite 3/3

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.