



### technicoll® 9707 1-K Hybrid-Kleb- und Dichtstoff - silber

#### Anwendung

technicoll® 9707 ist ein lösemittelfreier, leistungsstarker Hybridklebstoff für spannungsausgleichende Klebungen und Abdichtung unterschiedlichster Materialien im Innen- und Außenbereich – auch bei Wasserbelastung.

#### Besondere Eigenschaften

Gute Witterungs-, Alterungs-, Chemikalien- und Temperaturbeständigkeit, Aushärtung auch in hohen Schichtstärken, nahezu geruchslos, festelastisch – für spannungsausgleichende Klebungen, hohe Kerb-, Zug- und Weiterreißfestigkeit, UV-beständig, frei von Isocyanaten, Lösemitteln und Siliconen.

#### Anwendungsbeispiele

Karosserie-, Fahrzeug-, Metall-, Apparate-, Schiffs-, Waggon- und Containerbau. Klima und Lüftungstechnik, Montage- und Treppenbau sowie für Ladeneinrichtungen.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	silanterminierte Polymere
Viskosität (+23 °C)	standfest
Dichte	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Aushärtung	ca. 2 – 3 mm (24 Std. / +23 °C / 50 % rLf)
Hautbildungszeit	ca. 15 Minuten (+23 °C / 50 % rLf)
Shore Härte A	ca. 40
Farbe	silber (metallfarben)
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C
Reißdehnung	ca. 280 %
E-Modul (100 % Dehnung)	ca. 3,1 N/mm <sup>2</sup>
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C
Verdünnung	nicht möglich
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Alu (blank, eloxiert)
- Messing, Kupfer
- Holzwerkstoffe
- Epoxidharz
- Glas (lackiert, emailliert)
- Edelstahl
- Keramik, Ziegel, Fliesen
- Polyurethan
- Lackierte, beschichtete Oberflächen
- Stein, Naturstein
- Zink, verzinktes Eisen
- PVC-hart
- CFK, GFK
- Gipskartonplatten

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silicone, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)  
Porenbeton, Abdichtungen von Kupfer unter UV-/Temperatureinwirkung

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. Es sollte im Einzelfall überprüft werden, ob es notwendig für die gewünschte Festigkeit ist.

## Verarbeitung

---

Die Kartusche wird oberhalb des Gewindes aufgeschnitten, die Düsen Spitze aufgeschraubt und entsprechend der Anwendung schräg abgeschnitten. Die Verarbeitung erfolgt mittels geeigneter Auftragspistole. Um einen vollflächigen Kontakt der Kleb- und Dichtmasse zu gewährleisten ist die Pistole so zu halten, dass die Masse unter Druck an die Werkstoffoberfläche gepresst wird. Lufteinschlüsse sind zu vermeiden. Die Auftragsdicke ist abhängig von der Beschaffenheit der zu klebenden Materialien. Die Aushärtung erfolgt durch Luftfeuchtigkeit. Sie ist abhängig von der Fugenstärke, der relativen Luftfeuchtigkeit und der Temperatur. Die Zeit zur Aushärtung kann durch Feuchtigkeitzufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden.

technicoll® 9707 eignet sich nicht für die flächige Klebung von zwei diffusionsgeschlossenen Substraten wie z.B. Metall/Metall. Mindestens eines der Materialien muss diffusionsoffen sein!

---

**Technischer Stand: 26.07.2016**

**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.