

technicoll® 9461-1

Zähelastischer, dickflüssiger 2-K Epoxidharzklebstoff mit langer Verarbeitungszeit



Besondere Produkteigenschaften

- Lange Verarbeitungszeit und gute Eignung für die Klebung von großen Flächen
- Außergewöhnlich hohe Bruchzähigkeit und exzellente zähelastische Eigenschaften
- Exzellente Eignung bei dynamischen, schlagartigen Belastungen
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Feuchte und Chemikalien
- Exzellente Beständigkeit bei hohen und tiefen Temperaturen

Anwendungsbeispiele

- Herstellung von Sandwichelementen, z.B. Kleben von verschiedenen Kernmaterialien aus Aluminiumwabe, PUR-Schaum mit Deckplatten aus Alu, Stahl, GFK, und andere
- Konstruktive Klebung von Metallbauteilen, Klebungen von Hornbrillen, Ski-Reparatur

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9461-1 A	technicoll® 9461-1 B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Gewichtsteile	100	80	
Dichte (bei +23 °C)	1,20 ± 0,05	0,95 ± 0,05	
Viskosität (bei +23 °C)			50.000
Farbe	milchig transluzent	gelblich transparent	Gelblich transparent, in dünner Schicht fast klar
Topfzeit (+23 °C)	70 Minuten		
Handhabefestigkeit	6 Stunden		
Vollständige Durchhärtung	bei +23 °C / 4 Tage bei +80 °C / 2 Stunden		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C		
Verbrauch	150 - 250 g/m ²		
Auftragsart	einseitig		
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 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C		
Lieferform	50, 400 ml Doppelkammerkartusche		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl-verzinkt, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Duromere (GFK, CFK, SMC), Phenoplaste (HPL, DKS)
- faserverstärkte Verbundwerkstoffe
- Keramik, Stein, Dachziegel, Tonmaterialien

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.

Thermische und mechanische Werte des ausgehärteten Klebstoffes

Zugfestigkeit	25 N/mm ²
Bruchdehnung	100 %
E-Modul	300 MPa
Temperatureinsatzbereich (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)	ca. -40 °C bis +80 °C

Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

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® 9461-1 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr auf der Kartusche arretieren. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 5 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. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach ca. 4 Tagen erfolgen.

technicoll® 9461-1

**Zähelastischer, dickflüssiger 2-K Epoxidharzklebstoff
mit langer Verarbeitungszeit**



Härtung

1 N/mm² Scherfestigkeit wird bei +25 °C nach 6 Stunden und 70 % der Endfestigkeit bei +25 °C nach 24 Stunden erreicht! Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenchrank verkürzt werden.

Technischer Stand: 23.01.2024

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.