

technicoll® 8053

Kontaktklebstoff mit guter Wärmebeständigkeit



Anwendung

Vielseitiger Kontaktklebstoff mit langer Kontaktklebezeit. Deshalb besonders für Flächenverklebungen von Kunststoffplatten, Gummi mit Metallen und Holzwerkstoffen geeignet. Mit technicoll® 8053 durchgeführte Verklebungen besitzen eine gute Wärmebeständigkeit. Diese kann durch die Zugabe des Vernetzers technicoll® 8355 noch erhöht werden.

Anwendungsbeispiele

Kunststoffplatten (z. B. DKS, HPL, GFK, Hart-PVC) auf Metalle und Holzwerkstoffe, Gummibeläge/Metallwalzen, einkleben von Moosgummidichtungen in Nuten

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20°C)	ca. 1.200 mPas
Feststoffgehalt	ca. 21 Gew.%
Dichte	ca. 0,85 g/cm ³
Farbe	braungelb
Ablüftzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	15 – 25 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Vernetzer	mit oder ohne technicoll® 8355
Mischungsverhältnis	100:3 (g/g)
Topfzeit	ca. 4 Stunden
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.
Gefahrenhinweise	s.h. Sicherheitsdatenblatt (www.technicoll.de)
Gebindegrößen	750g Dose, 4 kg Kanister, 14,5 kg Kanister

Bevorzugte Werkstoffe

- Gummi
 - Leder
 - Gewebe
 - Kork
 - Kunststoffe
(HPL, DKS, GFK, PVC-hart)
- miteinander und mit:
- Metalle
 - PUR-Schaumstoff
 - Holzwerkstoffen
 - Oberflächen (grundiert, beschichtet)

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.

Verklebung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll[®] 8053 ist auf beide Klebeflächen der Füge­teile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spachtel, Walze, verdünnt mit einer Spritzpistole). Sehr raue Beschichtungsflächen erfordern einen etwas stärkeren oder nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Nach dem Auftragen muss das Lösungsmittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Verklebung 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 sogleich ein Weiterbearbeiten der verklebten Substrate.

In manchen Fällen ist es vorteilhaft die völlig trockenen und ungehärteten Klebstoffschichten mit einem Lösungsmittel 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: überarbeitet am 18.06.2013

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.