



**technicoll® 8266 / 8267**

**2-K-Epoxid-Klebstoff, standfester Konstruktionsklebstoff**

**Anwendung**

Kleben von Metallen, Keramik, duroplastischen Kunststoffen, Gummi, Holzwerkstoffen und Hartschäumen (nicht Polystyrol).

Elastifizierte, schlagfeste Einstellung in pastöser, thixotroper Konsistenz.

**Anwendungsbeispiele**

- Verkleben von Fenstereckverbindern aus Alu-Druckguss mit Alu-Fensterprofilen

**Bevorzugte Werkstoffe**

- Metall (blank)
- Keramik, Stein, Beton
- duroplastische Kunststoffe wie:
  - GFK, CFK, SMC (UP, EP)
  - Phenoplaste (HPL, DKS)
- Gummi \*
- Holzwerkstoffe
- Hartschaum (nicht PS)

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

\*Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

**Artverwandte Klebstoffe**

**technicoll® 8256 / 8259**  
elastifizierte, schlagfeste Einstellung in mittlerer, noch fließender Konsistenz

**technicoll® 8278 / 8279**  
pastös, thixotrop, bevorzugt für Sandwichelemente niedriger Viskosität

**technicoll® 9401**  
thixotrop, kurze Topfzeit, rasche Frühbelastbarkeit, Verarbeitung aus Doppelkartusche

**technicoll® 9480**  
schnellhärtend für kleinflächige Verklebungen, honigartig, Verarbeitung aus 24 ml Doppelkartusche

**Verarbeitungsdaten**

Mischungsverhältnis:	8266	8267
Volumenteile	100	100
Gewichtsteile	100	85
Topfzeit bei +20°C		
Menge: 100 g	70 ± 10 Min.	
Menge: 500-1000 g	60 ± 10 Min.	
Mindesthärtezeit 20 °C	ca. 10 Std.	
Verarbeitungstemp.	+18°C bis +30°C	
Verbrauch	ca. 150 – 200 g/m <sup>2</sup>	
Verdünnung	darf nicht verdünnt werden!	
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363	
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362 oder warme Seifenlauge	
Auftragsart	ein-, beidseitig	

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.



Produktdaten		
technicoll	8266	8267
Festkörpergehalt	100 %	100 %
Dichte	1,30 g/cm <sup>3</sup>	1,10 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (+25°C)	ca. 496Pas	ca. 400 Pas
Farbe	verkehrsrot	sandgelb
GefStoffV: Details siehe Sicherheitsdatenblatt	Xi reizend enthält Bisphenol-A- Epichlorhydrin- harze mit durch- schnittlichem Mol.gew.< 700	Xi reizend enthält 3,6-Diazaocan- 1,8-diamin Polyethylenamine

Eigenschaften des Reaktionsproduktes	
Härte	70 ± 5 Shore D gehärtet 30 Min./+120°C
Raumgewicht	1,20 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	beigerot
Schälwiderstand	ca. 4,5 N/mm Rollenschälversuch auf geätzttem Aluminium DIN 53289, HZ 1d/+20°C u. 2 h/100 °C
Klebefestigkeit auf geätzttem Aluminiumblech DIN 53283 gemessen bei +20 °C	20 - 22 N/mm <sup>2</sup> nach Härtung 7d/+22°C  30 - 32 N/mm <sup>2</sup> nach Härtung 30 Min./+125°C

Gute Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse und Chemikalien wie Benzin, Öl, verdünnte Mineralsäuren und Laugen.

technicoll® 8266 / 8267 ist in der Klebefuge zwischen zwei Werkstoffen ein guter elektrischer Isolator.

### Zulassungen

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen der FDA-Richtlinie 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln

### Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein.

Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

### Klebstoffauftrag

- Spachtel
- Pinsel
- Walze

Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen. Es muss soviel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist und beim Zusammendrücken überschüssiger Klebstoff aus der Fuge austritt. Es können Fugen von mehreren Millimetern gefüllt werden.

Der Klebstoff ist thixotrop (standfest) und läuft auch von senkrechten Flächen nicht ab.

### Verklebung

Die Fügeiteile können sofort innerhalb der Topfzeit zusammengefügt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich.

Die Fügeiteile müssen bis zur Aushärtung durch Fixierung gegen Verschieben gesichert sein.

### Härtung

Bei Raumtemperatur können die Verbünde nach ca. 12 Stunden gehandhabt werden.

Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank, verkürzt werden.

+ 50°C	auf ca.	4 Stunden
+ 75°C	auf ca.	2 Stunden
+100°C	auf ca.	60 Minuten
+125°C	auf ca.	20 Minuten
+150°C	auf ca.	15 Minuten

Die genannten Temperaturen gelten für die Klebefuge. Soll der Klebstoff nur angehärtet werden, genügt im Bereich von +50°C bis +150°C die Hälfte der angegebenen Zeiten. Die weitere Durchhärtung erfolgt dann bei Raumtemperatur.

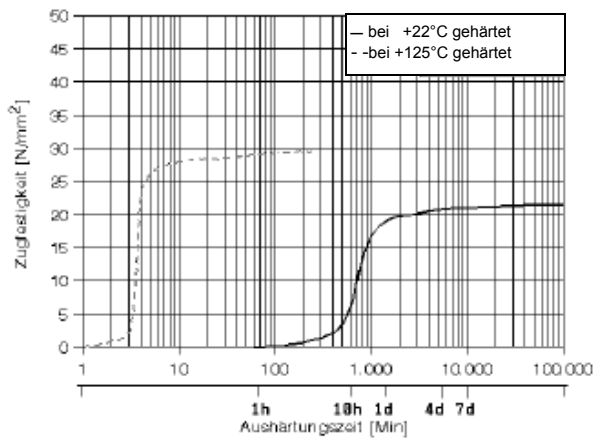
Die Endfestigkeit wird bei Härtung (Raumtemperatur) nach ca. 7 Tagen erreicht.

**technicoll® 8266 / 8267**

**2-K-Epoxyd-Klebstoff, standfester Konstruktionsklebstoff**

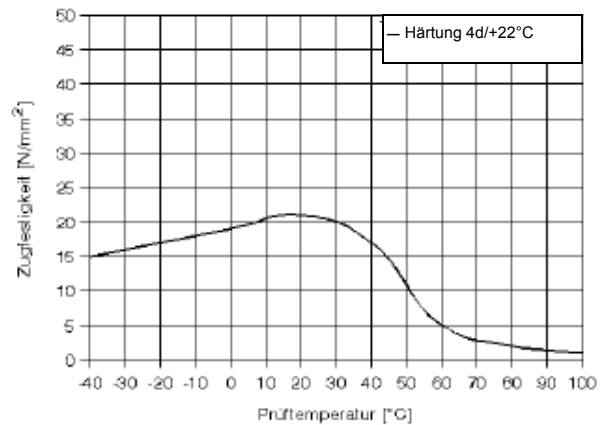
**Klebefestigkeit in Abhängigkeit von der Härtungszeit**

Zugscherfestigkeit gemessen bei +20°C:



**Klebefestigkeit in Abhängigkeit von der Prüftemperatur**

Zugscherfestigkeit gemessen bei verschiedenen Temperaturen:



**Lagerung**

Mindestens 5 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde.

Bevorzugte Lagertemperatur: +10°C bis +25°C

Kälteverhalten:

Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

**Gebindegrößen zum Zeitpunkt der Drucklegung**

130 g Tube (A+B)

1 kg Dose (8266)

850 g Dose (8267)

Technischer Stand: 26.07.12

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Merkblattausgaben 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.