



technicoll® 9222

Lösungsmittelfreier Kontaktklebstoff

Anwendung

technicoll® 9222 ist ein Kontaktklebstoff auf wässriger Basis, ohne Lösungsmittel.

Für die Kontaktverklebung flächiger Verbunde der verschiedensten Werkstoffe, so z.B. für die Verklebung von dekorativen Schichtstoffplatten (DKS) auf Sperrholz, Spanplatten, Metallbleche, Hartschaumstoffe (PS, PUR) sowie für Leder, Gewebe, Filz, Kork, Pappe und Weichschaumstoffe.

Die Verklebungen haben eine gute Wärme-standsfestigkeit. Der Kleber ist auch für das Postformingverfahren und für die Verklebung von Arbeitsplatten einsetzbar.

Anwendungsbeispiele

- Alublech / Sperrholz (für Alu-Koffer)
- Edelstahlblech / Spanplatte (Arbeitsplatten bei Küchen- und Ladeneinrichtungen)
- Weichschaum-Verklebungen bei Polstermöbeln
- Kleben von Leder, Geweben, Schaumstoffen u. a. bei Täschnerarbeiten

Bevorzugte Werkstoffe

- Schichtstoffplatten
- Holzwerkstoffe
- Gewebe
- Leder
- Filz
- Metallbleche
- Hartschäume
- Weichschäume
- Kork
- Pappe

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.

Produkt-/Verarbeitungsdaten

Basis	Polychloropren-Latex
Konsistenz	flüssig
Viskosität (+20°C)	ca. 5.000 mPas
Dichte	ca. 1,09 g/cm ³
Farbe	weiß, nach dem Trocknen: glasig-opak
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C
Trocknung / Wartezeit	20 bis 40 Min.
Kontaktklebezeit	bis zu 8 Stunden
Verbrauch	ca. 150 bis 200 g/m ²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung / Klebeflächen	technicoll® 8362
Reinigung / Werkzeuge	Wasser technicoll® 8362
Auftragsart	beidseitig, dünn und gleichmäßig

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

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

- Spritzpistole
- Auftragswalze
- Rakel
- Pinsel

technicoll® 9222 wird beidseitig in einer dünnen, sehr gleichmäßig deckenden Schicht aufgetragen. Im Spritzverfahren oder Pinselauftrag.

Verklebung

Um eine Kontaktverklebung mit dem Vorteil einer sofortigen guten Anfangsfestigkeit nach dem Zusammenfügen der Klebteile durchzuführen, ist ein zweiseitiger Klebstoffauftrag erforderlich.

Dieser sollte möglichst dünn und gleichmäßig erfolgen, um übermäßig lange Trockenzeiten zu vermeiden. Vorzugsweise sollte deshalb mittels Spritzpistole mit Materialdruckgefäß gearbeitet werden oder – wenn ein Spritzauftrag nicht möglich ist – mit Handroller oder Pinsel.

technicoll® 9222 ist auf wässriger Basis, es muss deshalb mit relativ langen Trockenzeiten gerechnet werden, im Vergleich zu lösungsmittelhaltigen Klebstoffen.

Die Trocknung kann durch Wärme (+60°C bis +90°C) beschleunigt werden.

Nachdem der aufgetragene Klebstoff vollständig getrocknet ist (erkennbar am Übergang von milchig-weiß zu glasig-durchscheinend), werden die Klebteile zusammengefügt und kurz und kräftig angepresst. Es muss darauf geachtet werden, dass unter der trockenen Haut keine nassen Restmengen vorhanden sind. Der Klebstoff hat eine hohe Anfangsfestigkeit, sodass eine Korrektur danach nicht mehr möglich ist.

Lagerung

Mindestens 7 Monate bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebände.

Bevorzugte Lagertemperatur: +15°C bis +25°C

Kälteverhalten: Frostempfindlich

Nicht unter +5°C lagern!

Gefahrenhinweise

Das Produkt ist nach EG-Richtlinien/GefStoffV nicht kennzeichnungspflichtig.

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage für berufsmäßige Verwender erhältlich.

Gebindegrößen zum Zeitpunkt der Drucklegung

900 g PE-Dose

5 kg PE-Eimer

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.