

technicoll® 8150

Kontaktklebstoff, spritzfähig mit langer Verarbeitungszeit



Anwendung

Verklebung von Isoliermaterialien wie lösungsmittelfesten, weichmacherfreien Schaumstoffen, Mineralfaser- und Glasfasermatten, Filz, Metall, Putz, Beton, Bitumenpappe, Aluminiumfolie und verschiedenen weichmacherfreien Kunststofffolien.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 8150 ist ein spritzfähiger, ungefüllter Kontaktklebstoff mit langer offener Zeit sowie hoher Beständigkeit gegen Wasser, Luftfeuchtigkeit und Wärme.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Styrol-Butadien-Rubber (SBR)
Viskosität (+20°C)	ca. 275 mPas
Feststoffgehalt	ca. 35 Gew.%
Dichte	ca. 0,78 g/cm ³
Farbe	rosa
Ablüftzeit	> 3 Minuten
Kontaktklebezeit	ca. 30 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8363, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1,5 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
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	13 kg Kanister, 145 kg Fass

Bevorzugte Werkstoffe

- | | | |
|----------------------------------|------|--------------------------------------|
| • Schaumstoffe (weichmacherfrei) | | • Metallen |
| • Glasfasermatten | mit: | • Beton, Putz |
| • Filz | | • Aluminiumfolien |
| • Mineralfasermatten | | • Holzwerkstoffen |
| | | • Kunststofffolien (weichmacherfrei) |

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.

Untergrundvorbereitung

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

Verklebung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 8150 wird im Allgemeinen mit der Spritzpistole beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen, kann aber auch mit Pinsel, Spachtel oder Rolle appliziert werden. Bei saugfähigen, gut durchlässigen Materialien kann auch einseitiger Auftrag ausreichend sein. Dies ist durch Eignungsversuche unter Praxisbedingungen zu testen.

Bei Kontaktverklebung mit beidseitigem 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 Weiterverarbeiten der verklebten Teile.

In Fällen, in denen mit einseitigem Klebstoffauftrag gearbeitet werden kann (s.h. Klebstoffauftrag): Hier ist ein etwas satterer Klebstoffauftrag sinnvoll. Die Teile sollten dann möglichst schnell zusammengefügt werden, solange der aufgetragene Klebstoff die Gegenseite noch gut benetzen kann. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: überarbeitet am 10.10.2012

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.