

## technicoll® 9554

### Cyanacrylat, hochviskos



#### Anwendung

---

Verklebung kleinflächiger, gut aufeinander passender Füge­teile aus Metallen, Keramik, Kunststoffen und Gummi (z.B. EPDM). Hochviskos, besonders für Verbindungen mit Metallen und porösen Materialien geeignet. technicoll® 9554 ist leicht Spalt überbrückend (max. 0,2 mm). Fallweise können nach dem Applizieren die Substrate noch leicht korrigiert werden.

#### Hinweise

---

Cyanacrylat-Klebstoffe polymerisieren sehr schnell durch Kontakt mit Luftfeuchtigkeit und basischen Substanzen beim Zusammenfügen der Klebeteile. Die Schnelligkeit der Aushärtung ist stark abhängig von der Art und der Oberflächenbeschaffenheit der Klebeteile sowie den Klima­bedingungen, insbesondere der Luftfeuchtigkeit. Gleichbleibendes Klima ist vor allem bei der Serienfertigung wichtig. Luftbefeuchtungsanlagen können deshalb in solchen Fällen vorteilhaft sein.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

---

Basis	Ethylester
Viskosität (+20°C)	ca. 1.200 mPas
Dichte	ca. 1,06 g/cm <sup>3</sup>
Temperatureinsatzbereich	ca. -50°C bis +90°C (abhängig vom Substrat und der mechanischer Belastung)
Farbe	farblos, klar
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C
Verdünnung	nicht möglich
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann mit technicoll® 9602 entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	1 Jahr bei <u>kühler</u> und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+2°C bis +10°C. Vor der Verarbeitung sollte der Klebstoff wieder auf Raumtemperatur erwärmt werden.
Kälteverhalten	Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.
Gefahrenhinweise	s.h. Sicherheitsdatenblatt ( <a href="http://www.technicoll.de">www.technicoll.de</a> )
Gebindegrößen	20 g PE-Flasche, 50 g PE-Flasche

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Gummi
- Metalle (blank, beschichtet)
- Keramik, Porzellan
- PE, PP, POM, Silikon, TPE nur in Verbindung mit dem Primer technicoll® 9605-1
- EPDM (Moosgummi)
- Kunststoffe (weichmacherfrei)

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), 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

---

technicoll® 9554 wird tropfenweise auf einer der Verklebungsflächen aufgetragen und durch leichtes Aufeinanderdrücken sowie Gegeneinanderverschieben der zu verbindenden Teile in der Klebefuge verteilt. Die günstigste Klebefugenstärke liegt unter 0,1 mm. Bis zur Härtung sind die zu verklebenden Werkstücke zu fixieren. Die Dauer vom Zusammenlegen bis zur Verfestigung hängt von der relativen Luftfeuchte im Raum (Empfehlung 40-70 %), den zu verbindenden Werkstoffe und der Beschaffenheit der Klebeflächen ab.

## Aushärtegeschwindigkeit

---

Sie ist u. a. stark materialabhängig. Eine Anfangsfestigkeit wird erreicht bei:

Metall (Stahl) / Metall (Stahl)	ca. 20 – 60 Sekunden
Elastomer (EPDM) / Elastomer (EPDM)	ca. 2 – 6 Sekunden
Kunststoff (ABS) / Kunststoff (ABS)	ca. 5 – 10 Sekunden

## Zugfestigkeiten

---

Stahl / Stahl	13 – 20 N/mm <sup>2</sup>
NBR / NBR	Materialbruch

---

**Technischer Stand: überarbeitet am 01.07.2013**

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.