

technicoll® 9403

2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend



Anwendung

technicoll® 9403 zeichnet sich durch eine kurze Verarbeitungszeit, hohe Temperaturbeständigkeit sowie sehr gute Flexibilität und hohe Kraftübertragung aus. technicoll® 9403 härtet bei Raumtemperatur aus. Eine Weiterverarbeitung der verklebten Teile ist nach ca. 5 - 6 Stunden möglich.

Anwendungsbereich

Elektro- und Elektronikindustrie, Kfz-Innenausstattung, Modellbau, Schmuckindustrie, Möbelgriffe auf Glas.

Verarbeitungs-/Produktdaten

technicoll® 9403	Harz	Aktivator	Mischung
Mischungsverhältnis	100 Volumenteile	100 Volumenteile	
Farbe	rot	grün	transluzent
Viskosität			ca. 5.000 mPas
Dichte bei +25°C			1,20 (g/cm ³)
Basis	Acrylat		
Topfzeit (+20°C)	3 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 15 Minuten		
Endfestigkeit	ca. 6 Stunden		
Auftragsart	einseitig mit Mischrohr, bead on bead oder No-Mix-Verfahren		
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C		
Temperaturbeständigkeit	ca. -30°C bis +130°C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Verdünnung	nicht möglich		
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)		
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.		
Zulässige Lagerzeit (+20°C)	Mindestens 6 Monate bei Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde. technicoll® 9403 ist auch als Anbruchkartusche lagerfähig.		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +5°C		
Gefahrenhinweise	s.h. Sicherheitsdatenblatt (www.technicoll.de)		
Gebindegrößen	10 ml Doppelkammerkartusche, 50 g Doppelkammerkartusche 2 x 500 g PE-Dosen		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe wie: ABS, PVC, PC-hart, PC
- Glas, Nickel, Chrom, Polyester, Epoxidharze, Zink u.v.a.
- Holzwerkstoffe
- Stein, Keramik, Beton
- Duromere (GFK, CFK)

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Hinweis

Die Doppelkartusche muss mit der Spitze nach oben für ca. 3 Minuten senkrecht aufgestellt werden. Damit wird gewährleistet dass evtl. eingeschlossene Luft in der Kartusche aufsteigen kann.

Verklebung

Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu verklebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen. Für die Verarbeitung der 50 g Doppelkartusche technicoll® 9403 wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Entfernen Sie die Verschlusskappe. Kartuschenversiegelung abbrechen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausdrücken bis beide Komponenten frei fließen. Für eine optisch transparente Verklebung empfehlen wir das Auftragen mit einem Microstatik-Mischer. Mischrohr aufsetzen und durch Drehung arretieren.

Für die Verarbeitung der 10 ml Doppelkammerkartusche technicoll® 9403 wird keine Auspresspistole benötigt. Zum Öffnen wird die Kartusche mit der Kappe auf einen festen Untergrund gedrückt um die Membrane zu öffnen. Danach kann die Verschlusskappe abgenommen werden. Diese dient auch wieder zum Verschließen der Kartusche.



Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen (s.h. Applikationsmöglichkeiten) und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammengefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch verklebten Objekte innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 4 - 6 Stunden erreicht. Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden!

technicoll® 9403

2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend

technicoll

Applikationsmöglichkeiten

Wenn mit Mischrohr (Microstatik-Mischer) gearbeitet wird: Mischdüse aufsetzen, den Klebstoff mit dem Microstatik-Mischer in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammenfügen. Unter Verwendung des Microstatik-Mischers kann eine nahezu transparente Klebefuge erzielt werden.

Verarbeitung im bead on bead Verfahren: Beide Komponenten werden in einer Raupe übereinander, nicht nebeneinander auf eine Werkstoffseite auftragen und anschließend sofort gefügt.

Wenn nicht sichergestellt werden kann, dass der Klebstoff in 3 Min. aufgetragen und die Teile gefügt werden können, kann technicoll® 9403 auch getrennt verarbeitet werden (No-Mix-Verfahren). Hierfür wird auf jede Seite der zu verklebenden Teile eine Komponente aufgetragen. Die Aushärtung erfolgt nach dem Fügen wenn beide Raupen ineinander gedrückt werden.



Technischer Stand: überarbeitet am 17.05.2013

Seite 3/3

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.

... eingetragene Marke der

