

technicoll® 8301/8302

2-K-PUR-Klebstoff, lösemittelfrei, für flächige Verklebung



Anwendung

Pastöser, fugenfüllender 2-K-PUR-Klebstoff für Montageverklebungen verschiedenster Art. Zur Verklebung zahlreicher Kunststoffe, besonders in Kombination mit anderen Werkstoffen wie Metallen, Holzwerkstoffen und Beton. Für die Herstellung von Verbundplatten aus einem Hartschaum-Kern mit verschiedensten Deckschichten.

Verarbeitungs-/Produktdaten

| | | |
|----------------------------|--|--------------------------|
| Mischungsverhältnis | technicoll® 8301 | technicoll® 8302 |
| Gewichtsteile | 100 | 15 |
| Dichte | 1,95 g/cm ³ | 1,20 g/cm ³ |
| Viskosität (+25°C) | ca. 260.000 Pas | ca. 200 Pas |
| Farbe | perlweiß | dunkelbraun |
| Topfzeit (+20°C) | 1 kg Mischung 7 kg Mischung | 90 Minuten 60 Minuten |
| Mindesthärtezeit | ca. 10 Stunden | |
| Farbe Reaktionsprodukt | verkehrsweiß, nicht lichtecht | |
| Dichte Reaktionsprodukt | 1,85 g/cm ³ | |
| Shore Härte D | ca. 70 | |
| Festkörpergehalt | 100% | |
| Verarbeitungstemperatur | +15°C bis +25°C | |
| Verbrauch | 350 - 1000 g/m ² (je nach Fugendicke) | |
| Auftragsart | einseitig | |
| 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 | Mindestens 2 Jahre (technicoll® 8301) und 1 Jahr (technicoll® 8302) bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde. | |
| Bevorzugte Lagertemperatur | +10°C bis +25°C | |
| Kälteverhalten | technicoll® 8301 ist nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig. technicoll® 8302 ist <u>frostempfindlich</u> (dauerhafte Schädigung!) | |
| Gefahrenhinweise | s.h. Sicherheitsdatenblatt (www.technicoll.de) | |
| Gebindegrößen | 7 kg / 1.1 kg (technicoll® 8301/8302) | |

Anwendungsbeispiele

Sandwichplatten aus GFK / Hartschaum / GFK, Blechen oder Sperrholz.

Einkleben von GFK-Sandwichplatten in Alu-Winkelprofile bei Fahrzeugaufbauten.

Gummibeläge auf Siebdruckplatten (phenolharzbeschichtetes, wasserfestes Sperrholz) im Fahrzeugbau.

Bevorzugte Werkstoffe

- Duromere wie:
 - GFK, CFK (UP, EP), SMC, HPL, DKS
- Thermoplastische Kunststoffe wie:
 - ABS, PVC-hart, PA, PC, PMMA
- Polystyrol-Hartschaum (XPS) Styrodur®
- Beton, Stein, Keramik
- Metalle (Alu, Stahl)
- Oberflächen (grundiert, beschichtet)
- Holzwerkstoffe (auch ölhaltige Hölzer)
- Gummi

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 der Füge­teile müssen sauber, fettfrei und trocken sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi ist es generell notwendig, bei Duromeren sollte die Notwendigkeit überprüft werden. Bei blanken Metallen ist die Festigkeit bei erhöhter Temperatur (> +70°C) oder ständiger Wassereinwirkung auf die Klebefuge begrenzt. Hier sind Versuche notwendig um zu klären, ob zusätzliche Maßnahmen (z. B. Primern) erforderlich sind.

Verklebung

Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen (Zahnspachtel, Walzenauftrag).

technicoll® 8301/8302 kann auch mit 2-K Misch-/Dosieranlagen verarbeitet werden.

Es muss so viel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist.

Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden.

technicoll® 8301 / 8302 wird unmittelbar vor der Anwendung im Verhältnis 100 : 15 Gewichtsteile sorgfältig vermischt. Das Mischungsverhältnis muss exakt eingehalten werden, bei Teilmengen ist Abwiegen erforderlich. Die Mischung muss innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet, die Substrate gefügt und fixiert werden.

Härtung

technicoll® 8301/8302

2-K-PUR-Klebstoff, lösemittelfrei, für flächige Verklebung



Der Klebstoff härtet bei +20°C in etwa 8 Stunden soweit aus, dass die Teile weiter bearbeitet werden können. Die Aushärtung kann durch Wärme beschleunigt werden, jedoch raten wir von Temperaturen über +60°C ab; ebenso abzuraten ist von der Wärmehärtung über +30°C, wenn es sich um die Verklebung von Materialien mit saugfähiger Oberfläche handelt.

Die Endfestigkeit der Verklebung wird nach einigen Tagen erreicht. Der ausgehärtete Klebstofffilm ist zähhart-flexibel.

Zugscherfestigkeiten (DIN 53283 bei +20°C nach Härtung 7d/+20 °C)

| | |
|-----------------------|--------------------------|
| Aluminium*/Aluminium* | 8 - 10 N/mm ² |
| Stahl/Stahl | 8 - 9 N/mm ² |
| GF-UP*/GF-UP* | 9 - 10 N/mm ² |

* Klebefläche angeschliffen (Körnung 120)

Technischer Stand: überarbeitet am 07.11.2013

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.

