



technicoll® 9480

2-K Epoxidharzklebstoff, transparenter universeller Reparaturklebstoff

Anwendung

technicoll® 9480 ist ein transparenter, schnellhärtender 2-K Epoxidharzklebstoff für die kleinflächige Verklebungen unterschiedlichster Substrate. Die Verarbeitung erfolgt aus der 24 ml-Doppelspritze. Es wird keine Auspresspistole und kein Mischrohr benötigt. Dies erlaubt die einfache Entnahme kleiner Mengen ohne unnötige Materialverluste.

Anwendungsbeispiele

Verklebung von Metallstempeln auf Beton (Prüfkörper zur Qualitätsprüfung), Reparaturen im Keramik- und Porzellanbereich, Modellbau, Montageverklebungen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Epoxidharz	
Mischungsverhältnis	100 (Volumenteile)	100 (Volumenteile)
Viskosität	flüssig, honigartig	
Farbe	transparent	
Dichte (+20°C)	ca. 1,1 g/cm ³	
Topfzeit (+20°C)	ca. 5 Minuten	
Handlingsfestigkeit	ca. 30 Minuten	
Endfestigkeit	nach ca. 2 Tagen	
Temperaturbeständigkeit	- 40°C bis +80°C	
Auftragsart	einseitig	
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C	
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 bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.	
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	24 ml Doppelkammerkartusche	

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle
- Beton, Betonwerkstein
- Stein, Naturstein
- Holzwerkstoffe
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Keramik, Glas
- 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 müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

Verklebung

Die richtige Dosierung beider Komponenten ist durch die Verpackungsform vorgegeben. Man schneidet von beiden Düsen die Spitze ab, drückt mit dem Stempel die benötigte Menge beider Komponenten technicoll® 9480 aus der Kartusche und vermischt diese sorgfältig mit einem kleinen Spatel. In der Mitte des Stempels befindet sich eine Verschlusskappe für die Kartuschenöffnung die man herausbrechen kann. Angebrochene Doppelkartuschen sofort wieder mit der Verschlusskappe verschließen. Ein kleiner Zapfen an der Kappe stellt die richtige Positionierung der Kappe auf der Kartusche sicher. Den Klebstoff auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben, wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die verklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Wärme beschleunigt die Aushärtung und führt auch zu höheren Festigkeiten. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Zugscherfestigkeiten* in Abhängigkeit der Härtezeit +20°C

4 N/mm ²	30 Minuten
12 N/mm ²	60 Minuten
18 N/mm ²	bei: 120 Minuten
25 N/mm ²	3 Tage

Zugscherfestigkeiten* in Abhängigkeit der Prüftemperatur (Härtung 20 Min/+50°C)

17 N/mm ²	-40°C
21 N/mm ²	±0°C
25 N/mm ²	bei: +20°C
23 N/mm ²	+40°C
6 N/mm ²	+80°C

*Stahl/Stahl sandgestrahlt

Technischer Stand: überarbeitet am 18.07.2013

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.