



technicoll® 9310

Transluzenter Schmelzkleber speziell für PE/PP, POM

Anwendung

technicoll® 9310 ist ein universell einsetzbarer Schmelzklebstoff für Montage und Festverklebung in Industrie, Handwerk und Haushalt. Der Schmelzklebstoff ist transluzent und besitzt eine gute Kälteflexibilität.

Spezielle Eigenschaften

technicoll® 9310 ist für die Verklebung von schlecht verklebbaren Kunststoffen wie PE, PP, POM geeignet (auch ohne Oberflächenvorbehandlung).

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Acrylat
Viskosität (+180°C)	ca. 5.000 mPas
Verarbeitungstemperatur	+180°C bis +200°C
Offene Zeit	ca. 40 Sekunden (abhängig vom Substrat und der Auftragsmenge)
Abbindezeit	ca. 60 Sekunden (abhängig vom Substrat und der Auftragsmenge)
Farbe	weissklar (geringfügige farbliche Unterschiede des Schmelzklebstoffes stellen kein Qualitätsmerkmal dar)
Farbe ausgehärtet	transluzent
Erweichungspunkt	ca. +90°C (R&K)
Dichte	0,97 g/cm ³
Feststoffgehalt	100 %
Temperaturbeständigkeit	ca. -5°C bis +55°C (abhängig vom Substrat und der mechanischer Belastung)
Auftragsart	einseitig
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363, technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 2 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10°C bis +25°C Hitze (Sonneneinwirkung) ist wegen möglicher Veränderung der äußeren Form des Schmelzklebstoffes zu vermeiden.
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich.
Gefahrenhinweise	s.h. Sicherheitsdatenblatt (www.technicoll.de)
Gebindegrößen	6 x 12 Stick-Beutel, 10 kg Karton, Pellets (Kerzen Ø ca. 11,3 mm, Länge ca. 200 mm)

Bevorzugte Werkstoffe

- PE (HDPE, LDPE), PP, POM, PE-Folie¹
- Gummi
- Leder
- Keramik
- Holzwerkstoffe
- PET, PA, PS, ABS, PVC-hart, PMMA, PC
- Papier, Pappe
- Schaumstoffe
- Glas
- Metalle

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon[®]), Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder),
permanente Unterwasserbelastung geeignet!

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

¹Bei Folienverklebungen kann es je nach Materialstärke zur thermischen Schädigung der Folie kommen. Bei Kombinationen mit anderen Werkstoffen sollte der heiße Klebstoff erst auf den 2. zu klebenden Werkstoff aufgetragen und dann die PE-Folie zugeführt werden.

Zulassungen

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen der FDA- Richtlinie 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln.

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.

Klebstoffauftrag

Der Klebstoff wird einseitig mit einer handelsüblichen Schmelzpistole für Sticks als Punkt, Film oder Raupe aufgetragen und die Teile sofort gefügt. Kurzes Anpressen erhöht die Festigkeit. Der Klebstoff erreicht seine Festigkeit durch abkühlen auf Raumtemperatur. Der Einsatz einer separaten Auspresspistole stellt sicher, dass keine Verunreinigungen durch andere Klebesticks die Klebeergebnisse beeinträchtigen! Hinweis: Um eine einwandfreie Verarbeitung zu gewährleisten, ist eine Stickpistole mit spezieller Kegeldüse (reduzierte Federkraft) empfehlenswert!

Sicherheitshinweise

Der Schmelzklebstoff und die Düse des Auftragsgerätes erreichen Temperaturen die bei unachtsamer Berührung Hautverbrennungen verursachen. Die Betriebsanleitungen der Auftragsgeräte sind zu beachten!

Technischer Stand: überarbeitet am 03.08.2011

Seite 2/2

Von dieser Fassung abw eichende 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.