

technicoll® 9109 Kontaktklebstoff, spritzfähig, rot



Anwendung

Leicht spritzbarer Kontaktklebstoff mit langer offener Zeit. technicoll® 9109 eignet sich speziell für die Klebung von offenporigen Substraten. Der Klebstoff bildet eine elastische und alterungsbeständige Klebefuge.

Anwendungsbeispiele

Klebung von Polyurethan- und Latexschäume untereinander oder mit textilen Möbelstoffen, Leder, Vliesstoffen, Watte, Holzwerkstoffen.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren-Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 450 mPas
Feststoffgehalt	ca. 17 %
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	rot
	natur (auf Anfrage)
Ablüftzeit	< 3 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	ca. 35 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- Polyurethanschäume miteinander sowie mit
- Latexschäume
- Möbelstoffen, Textil, Leder
- Vlies, Watte, Gummihaar
- Kunststoffen
- Pappe
- Holzwerkstoffen
- weichmacherfreie Polstermaterialien

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.

Verarbeitung

technicoll® 9109 wird im Allgemeinen beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Spritzpistole mit Drehstrahldüsenkopf mit einer Düse von 1,5 – 2,5 mm Durchmesser, Zerstäuberdruck 3 – 6 bar).

Für Kontaktklebung muss das Lösemittel nach beidseitigem Auftrag so lange ablüften bis beim Berühren keine Fäden mehr gezogen werden, jedoch eine deutliche Klebrigkeit noch gegeben ist. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist u.a. von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Saugfähige und raue Oberflächen erfordern einen stärkeren Auftrag, oder nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Je dünner der Auftrag, desto weicher wird die Klebenacht!

Anschließend sind die Substrate passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterbearbeitung der geklebten Substrate.

Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

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.