

### technicoll® 9114

### Vielseitiger Weichschaumklebstoff, spritzfähig, natur



#### Anwendung

---

Zum Kleben von weichmacherfreien Polyester- und Polyetherschaumstoffen untereinander, sowie mit Möbelbezugsstoffen, Holzwerkstoffen, Pappe, Vliesstoffen, Filz, Watte, Gummihaar und Jute. technicoll® 9114 ist ein schnell anziehender Spritzklebstoff mit sehr guten Spritzeigenschaften.

#### Besondere Eigenschaften

---

technicoll® 9114 bildet eine elastische Fuge mit gutem Rückstellvermögen. Bei Klebungen durchlässiger Materialien mit geringer Spannung kann technicoll® 9114 einseitig aufgetragen werden.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

---

Basis	SBS-Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 300 mPas (Brookfield)
Feststoffgehalt	ca. 57 %
Dichte	0,9 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	Natur
Ablüftzeit	ca. 30 Sekunden bis 2 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	ca. 10 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Offene Zeit	einseitigem Auftrag: ca. 5 Minuten
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m <sup>2</sup> (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8363, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Polyetherschaumstoffe (weichmacherfrei)
- Vliesstoffe
- Möbelbezugsstoffe, Textil
- Pappe
- Holzwerkstoffe
- Jute
- Watte
- Gummihaar

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Verarbeitung

---

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 9114 wird auf beide zu klebenden Materialien dünn und gleichmäßig aufgespritzt (Spritzpistole mit Drehstrahldüsenkopf mit einer Düse von 1,5 – 2,5 mm Durchmesser, Zerstäuberdruck 2 - 6 bar. Einseitiger Klebstoffauftrag ist bei der Klebung von saugfähigen, spannungsfreien Materialien möglich. Für Kontaktklebungen muss das Lösemittel nach beidseitigem Auftrag so lange ablüften bis beim Berühren keine Fäden mehr gezogen werden, jedoch eine deutliche Klebrigkeit noch gegeben ist. Die Teile sind dann passgenau zusammenzufügen und kurz gegeneinander zu pressen. Bei einseitigem Klebstoffauftrag von saugfähigen, spannungsfreien Materialien kann eine Ablüfzeit entfallen, wenn ein Entweichen der Lösemitteldämpfe gewährleistet ist. Voraussetzung für diese Art des Auftrages ist die Herstellung spannungsfreier Verbünde.

Die Beurteilung der Endfestigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

---

**Technischer Stand: 22.12.2015**

**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.