

technicoll® 9115 Vielseitiger Weichschaumklebstoff, spritzfähig



Anwendung

technicoll® 9115 ist spritzfähiger und schnell anziehender Kontaktklebstoff für die Klebung von Schaumstoffen miteinander und mit Bezugstoffen, Leder, Holzwerkstoffen, Pappe, Vlies und Gummihaar.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	SBS-Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 450 mPas (Brookfield)
Feststoffgehalt	ca. 61 %
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	natur oder rot
Ablüftzeit	ca. 1 bis 2 Minuten (abhängig von der Auftragsmenge, Material und Temperatur)
Offene Zeit (einseitiger Auftrag)	ca. 5 Minuten
(beidseitiger Auftrag)	ca. 20 Minuten
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 200 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8363
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+15 °C bis +25 °C

Bevorzugte Werkstoffe

- Weichschäume
- Vliesstoffe, Jute, Watte
- Möbelbezugsstoffe, Textil
- Pappe
- Holzwerkstoffe
- Gummihaar
- Polstermaterialien (weichmacherfrei)
- Leder

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.

Verarbeitung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 9115 wird in der Regel auf beide zu klebenden Materialien dünn und gleichmäßig aufgetragen (Spritzpistole, Düse 1,5 bis 2,5 mm, 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.