



technicoll® 9117 Transparenter Kontaktklebstoff

Anwendung

Für die Kontaktklebung zahlreicher Kunststoffe miteinander und mit anderen Werkstoffen. Insbesondere auch für weichmacherhaltige Materialien. technicoll® 9117 kann mit oder ohne Vernetzerzusatz technicoll® 9966 verarbeitet werden. Mit Vernetzerzusatz wird eine hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit erzielt.

Anwendungsbeispiele

PVC-Folien, Kunstleder, LKW-Planen, PVC-weich mit PUR-Schaum für Sportmatten und Massageliegen, Endlosklebung von Schleifbändern, Klebungen im KFZ wie z.B. Dachhimmel, Türverkleidungen, Armaturenbretter.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	ca. 3.000 mPas
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	farblos, transparent
Vernetzerzusatz	mit oder ohne Vernetzer technicoll® 9966
Mischungsverhältnis	100:5 bis 100:10 (g/g)
Topfzeit	ca. 12 Stunden
Ablüftzeit	ca. 5 bis 10 Minuten (Kaltklebung) > 30 Minuten (Warmklebung)
Kontaktklebezeit	ca. 15 Minuten (Kaltklebung)
Wärmeaktivierung	ohne Vernetzerzusatz mehrere Tage, mit Vernetzerzusatz < 2 Stunden
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8362
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 Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- ABS, SAN, PVC-hart, PA, ASA
- PVC-weich, Kunstleder
- Polycarbonat (PC)
- Acrylglas (PMMA)
- PUR, PUR Schaum
- Elastomere (PUR und Nitrilkautschuk)
- Leder, Textilien
- Oberflächen (lackiert, beschichtet)
- Duromere (CFK, GFK)
- Holzwerkstoffe
- Celluloseester
- Polyester (PET)

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PS-Hartschäume (z.B. Styropor®), Metalle-blank

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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit, bei Elastomeren wird es empfohlen.

Vernetzerzusatz

technicoll® 9117 kann mit und ohne Vernetzer technicoll® 9966 verarbeitet werden. Ein Vernetzerzusatz erhöht die Wärme- und Wasserfestigkeit und wird empfohlen, wenn die Klebung bei Temperaturen > +50 °C beansprucht wird oder der Witterung bzw. ständiger Wassereinwirkung ausgesetzt ist.

Verarbeitung

Der Klebstoff wird beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Pinsel, Spachtel, geschlossene Walze).

Kaltklebung: 5 - 10 Minuten ablüften lassen, passgenau zusammenfügen und kurz mit möglichst hohem Druck bei Raumtemperatur verpressen.

Warmklebung: vollständig trocknen lassen (mind. 30 Minuten), danach zusammenfügen und bei +80 °C sofort verpressen. Bei hohen Rückstellkräften unter Pressdruck abkühlen lassen. Die Klebung hat eine hohe Anfangsfestigkeit.

Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach ca. 5 Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 03.02.2016

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.