

### technicoll® 9125

### 1- oder 2-K Kontaktklebstoff mit hoher Anfangsfestigkeit

#### Anwendung

Schnell anfassender Vielzweck-Kontaktklebstoff mit besonders hoher Anfangshaftung und langer Kontaktklebezeit. Mit technicoll® 9125 hergestellte Klebungen besitzen eine ausgezeichnete Wärmestand- und Wasserfestigkeit.

Diese kann durch Vernetzerzusatz technicoll® 9962 noch gesteigert werden.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 1.500 mPas
Dichte	0,8 g/cm <sup>3</sup>
Vernetzerzusatz	5 % technicoll® 9962 (Gewichtsteile)
Topfzeit	4 Stunden
Ablüftzeit	ca. 15-20 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	ca. 30 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	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/Werkstück	technicoll® 8367 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, 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
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Gummi, EVA-, Porenkautschuksohlen
- Kunststoffe weichmacherfrei
- Gewebe, Textil, Leder, Lefa
- PUR-Schaumstoff

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. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

## Verarbeitung

---

Schaftmaterialien aufräumen und entstauben. technicoll® 9125 ist auf beide Klebeflächen der Fügebauteile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spachtel). Saugfähige Substrate benötigen zweimaligen Klebstoffauftrag.

Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit ca. 15 – 20 Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

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

Erfolgt die Klebung durch Wärmeaktivierung können die Materialien längere Zeit zwischengelagert werden.

---

**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.