

technicoll® 9223 Dispersionsklebstoff mit kurzer Verarbeitungszeit



Anwendung

technicoll® 9223 zeichnet sich durch sein hohes Anzugsvermögen aus. Der abgebundene Klebstofffilm ist transparent, flexibel und besitzt eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit. technicoll® 9223 eignet sich auch zur Kaschierung von Aluminiumfolien.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Copolymer-Dispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 16.000 mPas
Dichte	1,0 g/cm ³
Farbe	weiß, nach dem Trocknen: transparent
Naßklebezeit	ca. 2 – 3 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Abbindezeit	ca. 2 – 3 Stunden (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser oder technicoll® 8362
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 7 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- PVC-Folien
- Leder
- Pappe, Papier
- Schaumfolien
- Textilien
- Holzwerkstoffe
- Polyurethanschaumstoffe
- Kork
- Aluminiumfolien

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM

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® 9223 wird einseitig in einer dünnen, sehr gleichmäßig deckenden Schicht mit dem Pinsel aufgetragen. Von den zu klebenden Substraten muss mindestens eine Seite saugfähig und wasserdampfdurchlässig sein. Saugfähige und raue Oberflächen erfordern einen stärkeren Auftrag. Die zu klebenden Substrate sofort nach dem Klebstoffauftrag oder spätestens innerhalb 2 - 3 Minuten zusammenfügen und bis zur Abbindung des Klebstoffes unter Fixierdruck halten. Die Abbindegeschwindigkeit hängt stark von den Auftragsmengen, der Saugfähigkeit der geklebten Werkstoffe und den Klimabedingungen ab. Die Trocknung kann durch Wärme beschleunigt werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Heißsiegelklebung

Beide Substrate werden mit technicoll® 9223 beschichtet. Nach der vollständigen Trocknung kann der Klebstoff durch Wärmeeinwirkung aktiviert und verpresst werden. Als Wärmequellen eignen sich Infrarotstrahler, Bügeleisen oder Bügelpressen. Die Siegeltemperatur soll mindestens +80 °C betragen. Bei Verwendung eines Bügeleisens ist eine Schutzzwischenlage aus dünnem Gewebe oder silikonisiertem Papier zu verwenden.

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.