



technicoll® 9228 2-K PUR-Dispersionskontaktklebstoff

Anwendung

technicoll® 9228 ist ein 1 oder 2-komponenten Dispersionskontaktklebstoff für die Klebung von Leder, Textilien, Schaumstoffen, Holzwerkstoffen. Der Klebstoff besitzt als 2-K Klebstoff eine hohe Wärme- und Weichmacherbeständigkeit.

Wärmeaktivierung

technicoll® 9228 ist wärmeaktivierbar (ca. +50 °C in der Klebefuge). Die Aktivierungstemperatur ist durch Praxisversuche zu ermitteln

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	PUR-Dispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 2.500 mPas
Vernetzer	mit oder ohne technicoll® 9965
Mischungsverhältnis	5 % (Gewichtsteile technicoll® 9965)
Topfzeit	3 Stunden
Farbe	weiß, nach dem Trocknen transparent
Ablüftzeit	ca. 20 bis 30 Minuten bis zum Umschlagen von weiß -> transparent (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	ca. 40 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Aktivierungstemperatur	ca. +50 °C in der Klebefuge
Wärmestandsfestigkeit	ca. +90 °C mit Vernetzer technicoll® 9965
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	80 bis 150 g/m ²
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 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- Textilien
- Schaumstoffe
- Metalle (grundiert, lackiert)
- Holzwerkstoffe
- Pappe, Papier
- PVC-weich (Kunstleder)
- Kunststoffe
- Leder, Lefa

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

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.

Vernetzerzusatz

technicoll® 9228 kann mit und ohne Vernetzer technicoll® 9965 verarbeitet werden. Ein Vernetzerzusatz erhöht die Wärme-, Weichmacherbeständigkeit und wird empfohlen, wenn die Klebung bei Temperaturen $>+50$ °C beansprucht wird.

Verarbeitung

technicoll® 9228 wird bei Bedarf mit 5 % Vernetzer (Gewichtsteile) technicoll® 9965 sorgfältig gemischt. Der Klebstoff wird beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Pinsel, Walze). Saugfähige, raue Flächen erfordern gewöhnlich einen etwas stärkeren Auftrag oder nach der Trocknung des ersten einen zweiten Auftrag.

Nach einer Abluftzeit von ca. 20 – 30 Minuten (beim Trocknen verändert sich das Aussehen des Klebstofffilmes von weiß in transparent) müssen die Substrate innerhalb der Kontaktklebezeit passgenau zusammengefügt und kurz mit möglichst hohem Druck bei Raumtemperatur verpresst bzw. gefügt werden. Die Trockenzeit ist stark abhängig von der Saugfähigkeit der zu klebenden Substrate, der Auftragsmenge und den Klimabedingungen (Temperatur und Luftfeuchtigkeit).

Bei einseitigem Auftrag muss sofort „nass“ geklebt werden. Voraussetzung ist, dass mindestens eines der Substrate diffusionsoffen (saugfähig) ist. Bis ein ausreichender Anfangstack erreicht wird, ist sicherzustellen, dass die geklebten Materialien in Kontakt bleiben und gegen Verrutschen gesichert sind.

Die Endfestigkeit und Wärmebeständigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

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.