

### technicoll® 9432 2-K Polyurethan Klebstoff, pastös



#### Anwendung

technicoll® 9432 ist ein pastöser 2-K PUR Klebstoff für die Klebung und Reparatur von Metallen, duroplastischen und thermoplastischen Kunststoffen.

#### Besondere Eigenschaften

technicoll® 9432 besitzt fugenfüllende Eigenschaften und ist ideal für die Klebung von verschiedenen Werkstoffen miteinander. Der Klebstoff ist flexibel und gut geeignet bei dynamischen Belastungen. Eine sehr gute Widerstandsfähigkeit bei Witterungseinflüssen, gute Alterungsbeständigkeit zeichnet technicoll® 9432 besonders aus.

technicoll® 9432 ist selbstverlöschend gemäß FAR 25

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9432 A	technicoll® 9432 B	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	130	72	
Gewichtsteile	1,5 g/cm <sup>3</sup>	1,1 g/cm <sup>3</sup>	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Dichte	pastös	pastös	thixotrope Paste
Viskosität (+25 °C)	beige/grünlich	transluzent	beige
Farbe	35 Minuten		
Topfzeit (+25 °C) für 100 g	100 %		
Festkörpergehalt	+15 °C bis +30 °C		
Verarbeitungstemperatur	einseitig		
Auftragsart	nicht möglich		
Verdünnung	technicoll® 8363, technicoll® 9901 (Spray)		
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)		
Reinigung/Werkzeug	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.		
Reinigung	12 Monate für Kartuschen bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde.		
Zulässige Lagerzeit	+10 °C bis +25 °C		
Bevorzugte Lagertemperatur	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen.		
Kälteverhalten	Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.		
Gebindegrößen	50 ml Doppelkammerkartusche		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle - blank
- Keramik, Stein, Beton
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Holzwerkstoffe
- Phenoplaste (HPL, DKS)

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Verarbeitung

---

Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9432 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe wird entfernt und die Kartuschenversiegelung abgebrochen. Eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr auf der Kartusche arretieren. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 5 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff in einer dünnen Raupe oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben, wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die geklebten Substrate müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

## Thermische und mechanische Spezifikation

---

Shore Härte D1	50
Zugfestigkeit	6 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	80 %
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	+45 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	160 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> (von -40 °C bis +40 °C)
Temperatureinsatzbereich	ca. -40 °C bis +80 °C

### technicoll® 9432 2-K Polyurethan Klebstoff, pastös



#### Scherfestigkeiten Aluminium

---

gebeizt im Chromschwefelsäurebad  
nach 14 Tage bei +75°C

10 N/mm<sup>2</sup>

6 N/mm<sup>2</sup>

---

**Technischer Stand: 22.12.2015**

**Seite 3/3**

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.