



technicoll® 9433

Sehr schneller 2-K PUR Klebstoff, schwarz

Anwendung

technicoll® 9433 ist ein schnellhärtender, schwarzer 2-K Polyurethanklebstoff für die Klebung und Reparatur von Kfz-Karosserieteilen.

Spezielle Eigenschaften

- Sehr kurze Verarbeitungszeit, schnelle Handlingsfestigkeit
- Sehr hohe Bruchdehnung und zähelastische Eigenschaften
- Exzellente Eignung bei dynamischen, schlagartigen Belastungen
- Sehr gute Beständigkeit gegenüber Feuchte, Witterungseinflüssen und div. Chemikalien
- Kombinationsklebungen unterschiedlicher Substrate
- Pastöse Konsistenz für die Klebung an senkrechten Flächen

Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9433 A	technicoll® 9433 B	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	100	100	
Dichte	1,5 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,3 g/cm ³
Viskosität (+25 °C)	thixotrop	flüssig	thixotrop
Farbe	schwarz	bernstein	schwarz
Topfzeit (+25 °C)	8 Minuten		
Handlingsfestigkeit	ca. 60 Minuten		
Shore A-Härter	ca. 70		
Bruchdehnung	300 %		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +80 °C		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C		
Auftragsart	einseitig		
Verdünnung	nicht möglich		
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 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle
- Thermoplastische Kunststoffe
- Glas
- Holzwerkstoffe

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® 9433 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das technicoll® Mischrohr aufsetzen und 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 Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Nach Gebrauch wird das Mischrohr entfernt, die Kartuschenöffnung gereinigt und der Kartuschenverschluß wieder aufgesetzt. Bei Überschreiten der Topfzeit und erneuter Anwendung muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

Aushärtung

technicoll® 9433 härtet bei Raumtemperatur. Eine leichte Handlingsfestigkeit wird nach ca. 60 Minuten bei Raumtemperatur erreicht. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

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.