



technicoll® 9462 2-K Epoxidharzklebstoff für schnelle, belastbare Klebungen

Besondere Produkteigenschaften

- Kurze Verarbeitungszeit von 6 Min. und sehr schnelle Anfangsfestigkeit nach ca. 20 Min
- Fließfähig, sehr einfache Verarbeitung
- Gute Festigkeitswerte für eine Vielzahl von Werkstoffen und sehr gute Beständigkeit gegenüber Feuchtigkeit oder Witterungseinflüssen
- Gute Eignung für Temperatureinsatzbereich von -40 °C bis +60 °C Dauergebrauch
- Zwischen zwei Werkstoffen ein guter elektrischer Isolator

Anwendungsbeispiele

- Einbettung und Verankerung von metallischen Einsätzen in hohle oder massive Materialien
- Reparaturverklebungen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9462 A	technicoll® 9462 B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Gewichtsteile	100	100	
Dichte	1,1 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,1 g/cm ³
Viskosität (+25 °C)	ca. 60.000 mPas	ca. 30.000 mPas	ca. 45.000 mPas
Farbe	weißlich	bernstein	hellbernstein
Topfzeit (+25 °C) für 100 g	6 Minuten		
Mindesthärtezeit (+25 °C)	1 N/mm ² Scherfestigkeit nach 15 Minuten		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C		
Verbrauch	150 - 250 g/m ²		
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 12 Monate 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.		
Gebindegröße	50 ml, 200 ml Doppelkammerkartusche Gebinde auf Anfrage		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing, Stahl-verzinkt)
- Duromere (GFK, CFK, SMC), Phenoplaste (HPL, DKS)
- Holzwerkstoffe
- Keramik, Stein, Beton
- Gummi

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.

Thermische und mechanische Spezifikation

Shore Härte D 1	80
Zugfestigkeit	45 N/mm ²
Bruchdehnung	3 %
Glasübergangstemperatur T _g	+40 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	230 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (von +50 °C bis +80 °C)
Temperatureinsatzbereich (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)	ca. -40 °C bis +70 °C

Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

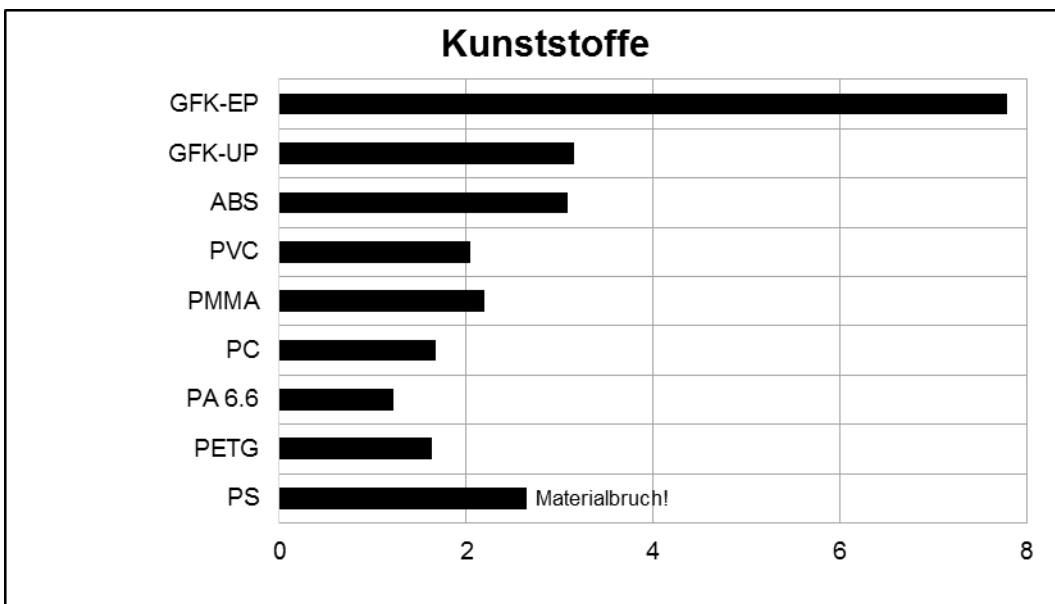
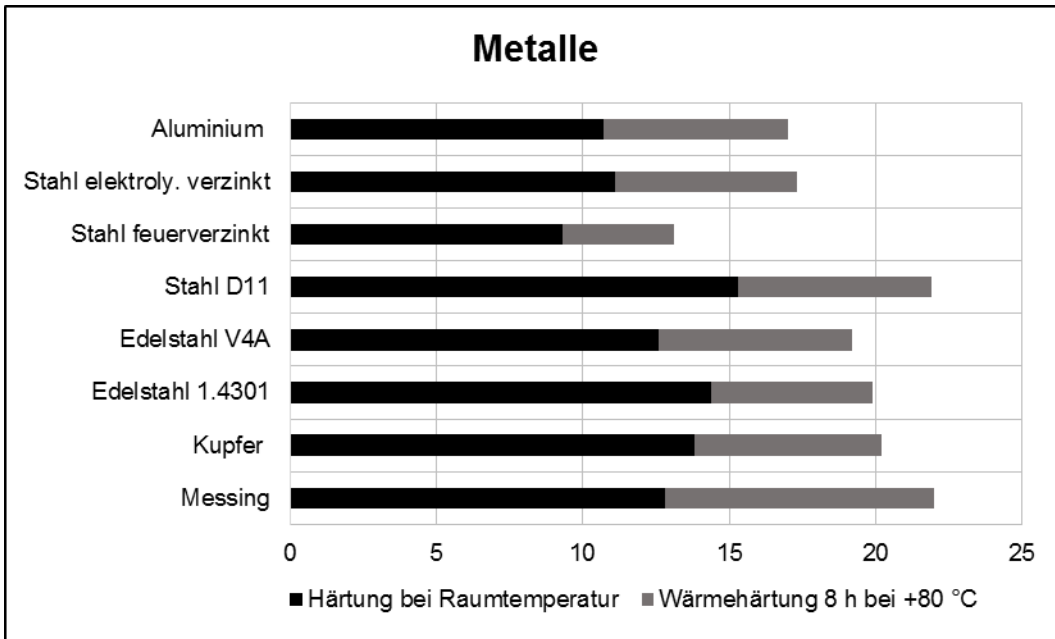
Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9462 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs 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 verklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Härtung

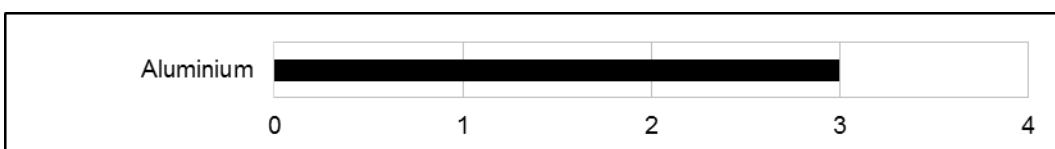
Bei Raumtemperatur können die verklebten Bauteile nach ca. 20 Minuten gehandhabt werden. 1 N/mm² Scherfestigkeit wird bei +25 °C nach 15 Minuten und 50 % der Endfestigkeit bei +25 °C nach 30 Minuten erreicht! Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank verkürzt werden.

Zugscherfestigkeiten [N/mm²] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



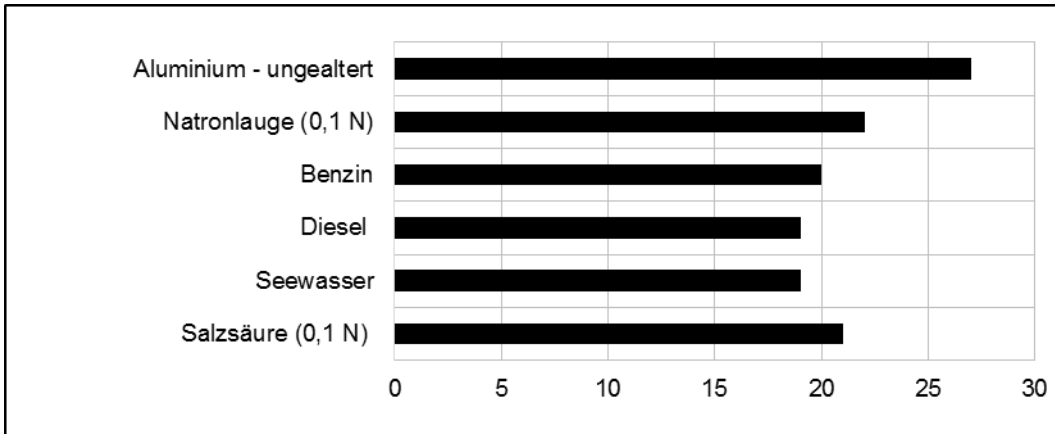
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut. Aushärtung und Prüfung bei Raumtemperatur.

Rollschälversuch [kN/m] (Mittelwert)



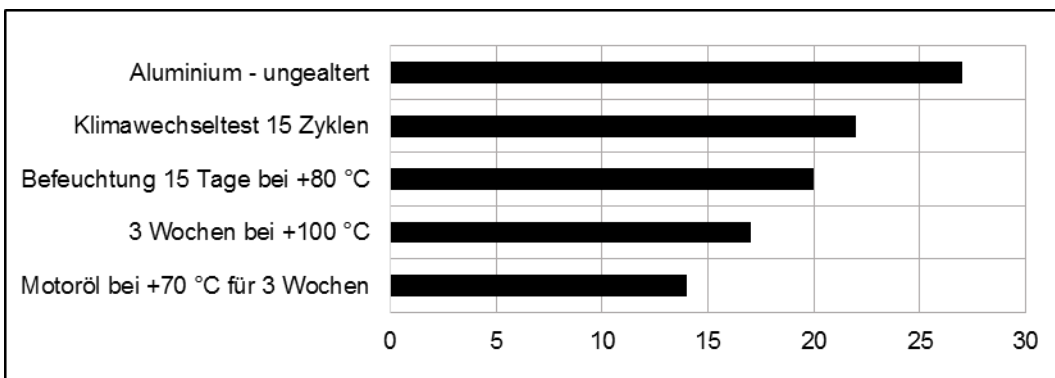
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, geätzt, Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

Zugscherfestigkeit [N/mm²] nach Lagerung (3 Wochen) in verschiedenen Medien (Mittelwerte)



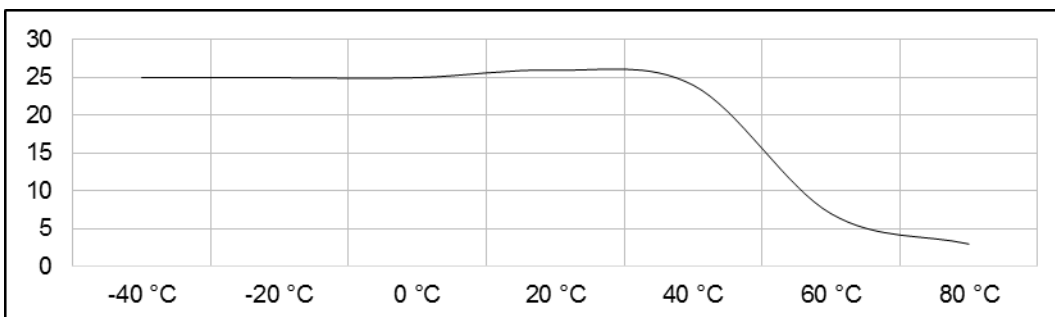
Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur
Prüfung bei Raumtemperatur.

Zugscherfestigkeit [N/mm²] nach Alterung (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur
Prüfung bei Raumtemperatur.

Zugscherfestigkeit [N/mm²] temperaturabhängig



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

Technischer Stand: 22.12.2015

Seite 4/4

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.