



### technicoll® 8058

### Kontaktklebstoff mit hoher Anfangsfestigkeit

#### Anwendung

technicoll® 8058 ist ein spritzbarer Kontaktklebstoff, der außergewöhnlich schnell eine hohe Anfangsklebekraft und gute Wärmestandfestigkeit entwickelt. Dadurch ist es möglich frisch verklebte Teile auch bei höherer Temperatur mechanischen Belastungen auszusetzen.

#### Anwendungsbeispiele

Edelstahl/Spanplatten- oder Sperrholzklebungen, die sofort weiterverarbeitet und beansprucht werden können (z.B. durch Schleifen, Polieren oder Heißtrocknung von Lackierungen), Containerauskleidungen, Isoliermaterialien auf Blech für LKW-Kabinen.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 275 mPas
Feststoffgehalt	ca. 19 %
Dichte	0,8 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	hellbraun
Ablüftzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	15 bis 20 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Temperatureinsatzbereich	-30 °C bis +100 °C
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m <sup>2</sup> (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8367 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1 Jahr 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.

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Gummi
- Metalle (Edelstahl, Stahl, Alu)
- Holzwerkstoffe
- Kunststoffe (weichmacherfrei)
- Polyurethanschaum
- Oberflächen (grundiert, lackiert)
- Kork
- Leder
- Gewebe

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)  
PS-Hartschäume (z.B. Styropor®)

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. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

## Verarbeitung

---

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 8058 ist auf beide Klebeflächen der Fügeteile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spritzpistole). Saugfähige und raue Oberflächen erfordern einen stärkeren Auftrag oder nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterbearbeitung der geklebten Substrate.

In manchen Fällen ist es vorteilhaft die völlig trockenen und ungehärteten Klebstoffschichten mit einem Lösemittel zu aktivieren. technicoll® 8367 wird dazu mit einem Schwamm oder Tuch hauchdünn auf die Klebstoffschicht aufgetragen. Anschließend muss sofort verklebt werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

---

**Technischer Stand: 29.04.2024**

**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.