



technicoll® 118 **Dünnflüssiger, klarer Lösemittelklebstoff**

Anwendung

technicoll® 118 ist ein Kaltschweißmittel und eignet sich für T-Klebungen und schmale Flächenklebungen von Polycarbonat (Makrolon®, Lexan®).
Die Klebefuge ist transparent und UV-beständig.

Anwendungsbeispiele

Maschinenschutzverglasung, Kunststoffgehäuse, Gehäuseteile von Elektrogeräten, Klebung in der Optik

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Tetrahydrofuran
Viskosität (+20 °C)	<5 mPas
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	farblos
Nassklebezeit	eine Verfärbung hat keinen Einfluss auf die Klebeeigenschaften ca. 5 bis 10 Sekunden (einseitiger Auftrag)
Weiterbearbeitungsfestigkeit	nach ca. 3 Stunden
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verdickungsmittel	bis max. 15 % Polycarbonatspäne
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ²
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 3 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde. Behälter dicht geschlossen halten!
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich.
Gebindegrößen	1 Liter Alufflasche

Temperaturbeständigkeit

technicoll® 118 löst als Kaltschweißmittel die PC-Teile an. Das Lösemittel verdunstet i. d. R. rückstandsfrei. Die Temperaturbeständigkeit ist unter optimalen Bedingungen ähnlich die des Ausgangsmaterials. Da jedoch Schwankungen während des Klebeprozesses nicht ausgeschlossen werden können, kann die Wärmebeständigkeit auch geringer ausfallen.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Zur Reinigung der Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen.

Verarbeitung

Im Allgemeinen wird eine gesägte oder gefräste Kante eines Polycarbonates mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles rechtwinklig geklebt. Die zu klebenden Werkstoffe müssen eine hohe Passgenauigkeit aufweisen. Riefen werden nicht ausgefüllt. technicoll® 118 bindet physikalisch durch Verdunstung der Lösemittel ab. Vor der Klebung sind die Klebeflächen zu reinigen. Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

1.) Ein Fügeteil wird mit der zu klebenden Kante in technicoll® 118 eingetaucht und nach 5 bis 10 Sekunden Anlösezeit mit dem zweiten Fügeteil in Kontakt gebracht.

2.) Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und technicoll® 118 aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch die Kapillarwirkung jedoch nicht gleichmäßig und tief in die Klebnaht ein. Falls deshalb nicht a) angewandt wird, ist es sinnvoll, die Fügeteile zunächst mit in Abständen quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z.B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 - 0,5 mm Ø) zusammensetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.

Nach kurzer Haltezeit wird die Klebung fixiert und ein Druck (ca. 100 g/cm² Klebefläche) aufgebracht. Die Blasenbildung bei der Klebung von Sägekanten lässt sich verhindern, wenn diese durch Nassschliff (Körnung 400 bis 600) und mehrmaliges, kräftiges Überwischen mit einem gut in technicoll® 118 getränktem Tuch unter Verwendung von Schutzhandschuhen vor dem eigentlichen Klebevorgang geglättet werden.

Hinweis

Eine Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf das aus der Luft kondensierte Wasser zurückzuführen (insbesondere bei niedriger Raumtemperatur).

Durch den Zusatz von 10 – 15 % Makrolon® Spänen kann die Viskosität von technicoll® 118 erhöht werden. Er ist dann wie ein Klebelack zu verarbeiten. Dies hat Vorteile, wenn die rasche Verdunstung von technicoll® 118 stört oder leichte Unebenheiten auszugleichen sind.

Technischer Stand: überarbeitet am 22.12.2016

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.