



### technicoll® 8061 Kontaktklebstoff, spritzfähig

#### Anwendung

technicoll® 8061 ist ein spritzbarer, schnell anfassender Kontaktklebstoff, der mechanisch hochbelastbare und wärmebeständige Verbindungen liefert. technicoll® 8061 ist auch geeignet als Haftvermittler zum Anschäumen von Hohlkörpern mit Polyurethanschaum.

#### Anwendungsbeispiele

Edelstahl/Holz-Verbindungen für Arbeitsplatten, Aluminiumverstreben in Büstüren, Verbundplatten mit lösemittelfesten Kernmaterialien, Fahrzeugsitze

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 430 mPas
Feststoffgehalt	ca. 21 %
Dichte	0,8 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	bräunlich-gelb
Ablüßzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	15 bis 20 Minuten (Abhängig von der Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
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 Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Stahl, Alu)
- Gummi
- 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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Verarbeitung

---

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 8061 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, ungehärteten Klebstoffschichten mit einem Lösemittel zu aktivieren. technicoll® 8367 wird dazu mit einem Schwamm oder Tuch hauchdünn auf die Klebstoffschicht aufgetragen. Anschließen muss sofort verklebt werden.

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.