



technicoll® 8266/8267

2-K Epoxidharzklebstoff, standfest

Anwendung

Kleben von Metallen, Keramik, Duromeren, Gummi, Holzwerkstoffen und Hartschäumen. Elastifizierte, schlagfeste Einstellung in pastöser, thixotroper Konsistenz.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 8266/8267 besitzt eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse, Chemikalien wie Benzin, Öl, verdünnte Mineralsäuren und Laugen. technicoll® 8266/8267 ist in der Klebefuge zwischen zwei Werkstoffen ein guter elektrischer Isolator.

Anwendungsbeispiele

Kleben von Fenstereckverbindern aus Alu-Druckguss mit Alu-Fensterprofilen.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 8266	technicoll® 8267	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Gewichtsteile	100	85	
Dichte	1,3 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,2 g/cm ³
Viskosität (+25 °C)	ca. 496.000 mPas	ca. 400.000 mPas	ca. 410.000 mPas
Farbe	verkehrsrot	sandgelb	beigerot
Topfzeit (+20 °C)	(100 g) 50 Minuten	70 Minuten	
	(500 g)		
Mindesthärtezeit	ca. 12 Stunden		
Festkörpergehalt	100 %		
Shore Härte D	70 ± 5 (gehärtet 30 Min./+120 °C)		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °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 5 Jahre 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.		
Gebindegrößen	130 g Tube (A+B), 1 kg / 850 g Dose (A+B)		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle – blank
- Keramik, Stein, Beton
- Gummi
- Vulkollan®
- Hartschäume
- Holzwerkstoffe
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
Phenoplaste (HPL, DKS)

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

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. Bei Gummi und Duromeren ist es generell anzuraten.

Verarbeitung

technicoll® 8266/8267 wird unmittelbar vor der Klebung sorgfältig vermischt. Das Mischungsverhältnis muss exakt eingehalten werden, bei Teilmengen ist Abwiegen erforderlich. Die Mischung muss innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet, die Werkstoffe gefügt und fixiert werden. Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen (Spachtel, Walze, Pinsel). Es muss soviel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist und beim Zusammendrücken überschüssiger Klebstoff aus der Fuge austritt. Der Klebstoff ist thixotrop (standfest) und läuft auch von senkrechten Flächen nicht ab. Überschüssiger Klebstoff muss sofort entfernt werden, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Es können Fugen von mehreren mm gefüllt werden.

Härtung

Bei Raumtemperatur können die Verbünde nach ca. 12 Stunden gehandhabt werden.

Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank, verkürzt werden.

+50 °C	auf ca.	4 Stunden
+100 °C	auf ca.	60 Minuten
+150 °C	auf ca.	15 Minuten

Die genannten Temperaturen gelten für die Klebefuge. Soll der Klebstoff nur angehärtet werden, genügt im Bereich von +50 °C bis +150 °C die Hälfte der angegebenen Zeiten. Die weitere Durchhärtung erfolgt dann bei Raumtemperatur.

Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur-Härtung nach ca. 7 Tagen erreicht!

Zulassung

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen der FDA-Richtlinie 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln.

Prüfwerte (geätztes Aluminium bei +20 °C)

Schälwiderstand (DIN 53289)	ca. 4,5 N/mm, (Rollenschälversuch, nach Härtung 7d/+20°C)
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)	20 - 22 N/mm ² (nach Härtung 7d/+22 °C) 30 - 32 N/mm ² (nach Härtung 30 Min./+125 °C)

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.