



### technicoll® 8301/8302

### 2-K-PUR-Klebstoff, lösemittelfrei, für flächige Klebungen

#### Anwendung

Pastöser, fugenfüllender 2-K-PUR-Klebstoff für Montageklebungen verschiedenster Art. Zur Klebung zahlreicher Kunststoffe, besonders in Kombination mit anderen Werkstoffen wie Metallen, Holzwerkstoffen und Beton. Für die Herstellung von Verbundplatten aus einem Hartschaum-Kern mit verschiedensten Deckschichten.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 8301	technicoll® 8302
Gewichtsteile	100	15
Dichte	2,0 g/cm <sup>3</sup>	1,2 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (+25 °C)	ca. 260.000 mPas	ca. 200 mPas
Farbe	perlweiß	dunkelbraun
Topfzeit (+20 °C)	1 kg Mischung 7 kg Mischung	90 Minuten 60 Minuten
Mindesthärtezeit	ca. 10 Stunden	
Farbe Reaktionsprodukt	verkehrsweiß, nicht lichtecht	
Dichte Reaktionsprodukt	1,9 g/cm <sup>3</sup>	
Shore Härte D	ca. 70	
Festkörpergehalt	100 %	
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C	
Verbrauch	350 - 1000 g/m <sup>2</sup> (je nach Fugendicke)	
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 2 Jahre (technicoll® 8301) und 1 Jahr (technicoll® 8302) bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.	
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C	
Kälteverhalten	technicoll® 8301 ist nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig. technicoll® 8302 ist frostempfindlich (dauerhafte Schädigung!)	

## Anwendungsbeispiele

---

Sandwichplatten aus GFK/Hartschaum/GFK, Blechen oder Sperrholz.

Einkleben von GFK-Sandwichplatten in Alu-Winkelprofile bei Fahrzeugaufbauten.

Gummibeläge auf Siebdruckplatten (phenolharzbeschichtetes, wasserfestes Sperrholz) im Fahrzeugbau. Verkleben von Pferdeanhängern und -boxen (gute Ammoniakbeständigkeit).

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Duromere wie:
  - GFK, CFK (UP, EP), SMC, HPL, DKS
- Thermoplastische Kunststoffe wie:
  - ABS, PVC-hart, PA, PC, PMMA
- Polystyrol-Hartschaum (XPS) Styrodur®
- Beton, Stein, Keramik
- Metalle (Alu, Stahl)
- grundiert, beschichtete Oberflächen
- Holzwerkstoffe (auch ölhaltige Hölzer)
- 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.

## Untergrundvorbereitung

---

Die Klebeflächen der Füge­teile müssen sauber, fettfrei und trocken sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi ist es generell notwendig, bei Duromeren sollte die Notwendigkeit überprüft werden. Bei blanken Metallen ist die Festigkeit bei erhöhter Temperatur (> +70 °C) oder ständiger Wassereinwirkung auf die Klebefuge begrenzt. Hier sind Versuche notwendig um zu klären, ob zusätzliche Maßnahmen (z. B. Primern) erforderlich sind.

## Verarbeitung

---

Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen (Zahnspachtel, Walzenauftrag).

technicoll® 8301/8302 kann auch mit 2-K Misch-/Dosieranlagen verarbeitet werden.

Es muss so viel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist.

Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden.

technicoll® 8301/8302 wird unmittelbar vor der Anwendung im Verhältnis 100:15 Gewichtsteile sorgfältig vermischt. Das Mischungsverhältnis muss exakt eingehalten werden, bei Teilmengen ist Abwiegen erforderlich. Die Mischung muss innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet, die Substrate gefügt und fixiert werden.

### technicoll® 8301/8302 2-K-PUR-Klebstoff, lösemittelfrei, für flächige Klebungen



#### Härtung

---

Der Klebstoff härtet bei +20 °C in etwa 8 Stunden soweit aus, dass die Teile weiter bearbeitet werden können. Die Aushärtung kann durch Wärme beschleunigt werden, jedoch raten wir von Temperaturen über +60 °C ab; ebenso abzuraten ist von der Wärmehärtung über +30 °C, wenn es sich um die Klebung von Materialien mit saugfähiger Oberfläche handelt.

Die Endfestigkeit der Klebung wird nach einigen Tagen erreicht. Der ausgehärtete Klebstofffilm ist zähhart-flexibel.

#### Thermische und mechanische Werte des ausgehärteten Klebstoffes (Mittelwerte)

---

Aluminium/Aluminium	10 N/mm <sup>2</sup>
Stahl/Stahl	9 N/mm <sup>2</sup>
GF-UP/GF-UP	10 N/mm <sup>2</sup>

Prüfkörper gereinigt und angeschliffen. Aushärtung 7d/+20 °C. Prüfung bei Raumtemperatur

Temperatureinsatzbereich	-40 °C bis +120 °C
--------------------------	--------------------

---

**Technischer Stand: 11.05.2023**

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Seite 3/3

#### 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.