



### technicoll® 9129

### Vielseitiger Weichschaumklebstoff, spritzfähig, rot

#### Anwendung

Zum Kleben von weichmacherfreien Polyester- und Polyetherschaumstoffen untereinander, sowie mit Möbelbezugsstoffen, Holzwerkstoffen, Pappe, Vliesstoffen, Filz, Watte und Jute. technicoll® 9129 ist ein Spritzklebstoff mit hohem Feststoffgehalt, sehr guten Spritzeigenschaften, raschem Anzugsvermögen und geringer Nachklebrigkeit für die Kontaktklebung.

#### Besondere Eigenschaften

technicoll® 9129 bildet eine elastische Fuge mit gutem Rückstellvermögen. Bei Klebungen durchlässiger Materialien mit geringer Spannung kann technicoll® 9129 einseitig aufgetragen werden.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	SBS-Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 500 mPas (Brookfield)
Feststoffgehalt	ca. 50 %
Dichte	0,9 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	rot
Ablüftzeit einseitiger Auftrag	30 Sekunden bis 5 Minuten
beidseitiger Auftrag	30 Sekunden bis 15 Minuten
Kontaktklebezeit	max. 15 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 300 g/m <sup>2</sup> (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8363, 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

---

- Polyetherschaumstoffe (weichmacherfrei)
- Vliesstoffe
- Möbelbezugsstoffe, Textil
- Pappe
- PE-Schaum
- Holzwerkstoffe
- Jute
- Watte
- Hartschaumplatten (PUR)

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 müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Verarbeitung

---

technicoll® 9129 wird auf beide zu klebenden Materialien dünn und gleichmäßig aufgespritzt (Spritzpistole mit Drehstrahldüsenkopf mit einer Düse von 1,5 – 2,5 mm Durchmesser, Zerstäubedruck 2 - 6 bar. Einseitiger Klebstoffauftrag ist bei der Klebung von saugfähigen, spannungsfreien Materialien möglich. Für Kontaktklebungen muss das Lösemittel nach beidseitigem Auftrag so lange ablüften bis beim Berühren keine Fäden mehr gezogen werden, jedoch eine deutliche Klebrigkeit noch gegeben ist. Die Teile sind dann passgenau zusammenzufügen und kurz gegeneinander zu pressen. Bei einseitigem Klebstoffauftrag von saugfähigen, spannungsfreien Materialien kann eine Abluftzeit entfallen, wenn ein Entweichen der Lösemitteldämpfe gewährleistet ist. Voraussetzung für diese Art des Auftrages ist die Herstellung spannungsfreier Verbünde.

Die Beurteilung der Endfestigkeit 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.