



technicoll® 9145 + technicoll® 9964 Spritzfähiger 2-K PUR Kontaktklebstoff

Anwendung

Für die Kontaktklebung zahlreicher Kunststoffe miteinander und mit anderen Werkstoffen. Insbesondere auch für weichmacherhaltige Materialien. technicoll® 9145 wird mit Vernetzerzusatz technicoll® 9964 verarbeitet. Mit Vernetzerzusatz weist technicoll® 9145 eine hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit auf. technicoll® 9145 ist innerhalb von ca. 2 Stunden wärmeaktivierbar (ca. +70 °C).

Anwendungsbeispiele

PVC-weich-Folien, Kunstleder, LKW-Planen, PVC-weich mit PUR-Schaum für Sportmatten und Massageliegen, Endlosklebung von Schleifbändern, Klebungen im KFZ wie z.B. Dachhimmel, Türverkleidungen, Armaturen Bretter.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	ca. 700 mPas
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	transparent, gelblich
Vernetzerzusatz	technicoll® 9964
Mischungsverhältnis	100:10 (g/g)
Topfzeit	ca. 12 Stunden
Ablüftzeit	ca. 5 Minuten
Kontaktklebezeit	ca. 15 Minuten
Wärmeaktivierbar	bei ca. +80 °C in einer Zeitspanne von bis zu ca. 2 Stunden
Temperaturbeständigkeit	ca. +120 °C mit Vernetzer technicoll® 9964 (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 9920
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 9920, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1,5 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebände.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	technicoll® 9145: Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig. technicoll® 9964: kann bei Lagerung unter +10°C Kristalle bilden, durch Erwärmen auf Raumtemperatur gehen die Kristalle wieder in Lösung über!

Bevorzugte Werkstoffe

- ABS, SAN, PVC-hart
- PVC-weich, Kunstleder
- Duromere (CFK, GFK)
- Metalle (grundiert, beschichtet)
- Elastomere (PUR und Nitrilkautschuk)
- Celluloseester
- Holzwerkstoffe
- PUR, PUR-Schaum
- Polyterephthalatfolien
- Textilien
- Leder
- Oberflächen (grundiert, beschichtet)

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, 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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit, bei Elastomeren wird es empfohlen.

Verarbeitung

technicoll® 9145 und technicoll® 9964 sind sorgfältig zu mischen. Der Klebstoff wird im Allgemeinen beidseitig dünn und gleichmäßig mittels Spritzpistole (1,5 mm Drehstrahldüse, Zerstäuberdruck ca. 5 bar) aufgetragen. Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist u.a. von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoff beim Berühren keine Fäden mehr zieht. Anschließend sind die Substrate passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Bei saugfähigen Materialien kann ein zweimaliger Klebstoffauftrag erforderlich sein. Dabei ist auf eine ausreichende Trockenzeit von 15 bis 20 Minuten nach dem ersten Auftrag zu achten!

Einseitiger Klebstoffauftrag ist bei der Klebung von saugfähigen, spannungsfreien Materialien möglich. In Fällen in denen mit einseitigem Klebstoffauftrag gearbeitet werden kann ist ein etwas satterer Klebstoffauftrag sinnvoll. Die Teile sollten dann möglichst schnell zusammengefügt werden, solange der aufgetragene Klebstoff die Gegenseite noch gut benetzen kann. Die geklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes fixiert werden. Bei diffusionsgeschlossenen Substraten ist nur eine Kontaktklebung mit beidseitigem Klebstoffauftrag möglich! Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann jedoch erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 15.05.2018

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.