



technicoll® 9220 Dispersionsklebstoff, transparent

Anwendung

technicoll® 9220 wird für die selbstklebende Ausrüstung von Textilien, Folien, Schaumstoffen u. a. Materialien eingesetzt. technicoll® 9220 zeichnet sich durch eine hohe Oberflächenklebrigkeit, gute Wärmestandsfestigkeit sowie eine gute Weichmacherbeständigkeit aus. Auch auf PE und PP werden brauchbare Haftwerte erzielt.

Anwendungsbeispiele

Kleben von Etiketten auf PE-Verpackungen, Stoff/MDF für Präsentationstafeln, Akustikdämmstoffe.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Acrylatdispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 2.500 mPas (spritzfähig)
Feststoffgehalt	ca. 63 Gew. %
Dichte	ca. 1,0 g/cm ³
Farbe	weiß, nach dem Trocknen transparent
Ablüßzeit	ca. 30 bis 60 Minuten bis zum Umschlagen von weiß -> transparent (Abhängig von der Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	ein -und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	80 bis 150 g/m ²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser oder technicoll® 8362
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebände.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- Textilien
- Schaumstoffe
- PE, PP
- Holzwerkstoffe
- Folien
- Pappe, Papier
- Kunststoffe

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), Silikon, 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. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Verarbeitung

technicoll® 9220 wird einseitig in einer sehr dünnen, gleichmäßig deckenden Schicht aufgetragen, vorzugsweise im Spritzauftrag mit Materialdruckbehälter (1-1,5 mm Düse, 1-2 bar Materialdruck, 4-5 bar Zerstäuberdruck). Die Trockenzeit ist stark abhängig von der Saugfähigkeit der zu beschichtenden Materialien, der Auftragsmenge und den Klimabedingungen (Temperatur und Luftfeuchtigkeit). Sie kann durch Wärme verkürzt werden. Beim Trocknen verändert sich das Aussehen des Klebstofffilmes von weiß nach glasig-transparent. Nach dem Trocknen ist entweder sofort zu verkleben oder der Klebstofffilm mit einer Abdeckfolie oder mit Silikonpapier zu schützen, beschichtete Bahnen können dann z. B. aufgerollt werden. Für verschiedene Materialien, wie z.B. Textilien oder Schaumstoffe, hat sich das Übertragungsverfahren bewährt, bei dem der Klebstoff auf die Abdeckfolie aufgetragen, getrocknet und dann auf das zu beschichtende Material übertragen wird. Saugfähige, durchlässige Materialien (z.B. Papieretiketten auf PE) können auch sofort nass verklebt werden.

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.