



technicoll® 9305 **Reaktiver Schmelzklebstoff auf PUR Basis**

Anwendung

technicoll® 9305 ist ein reaktiver Schmelzklebstoff, der durch Luftfeuchte oder Werkstofffeuchtigkeit chemisch vernetzt. technicoll® 9305 eignet sich für konstruktive Klebungen von unterschiedlichen Substraten wie z.B. Verbundwerkstoffen, vielen Thermoplasten, Duromeren und Metallen.

Spezielle Eigenschaften

- Durch Luftfeuchte oder Werkstofffeuchtigkeit tritt eine chemische Vernetzungsreaktion ein, und der Schmelzklebstoff erhält duroplastische Eigenschaften
- Schnelle Handlingsfestigkeit, kurze Taktzeiten sind möglich
- Zähelastische Eigenschaften, sehr gute Beständigkeit bei dynamischen Belastungen
- Hohe Kohäsion und Elastizität, auch bei niedrigen Temperaturen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	PUR, Feuchtigkeitsvernetzender Schmelzklebstoff
Viskosität (+120 °C)	ca. 5.000 mPas
Verarbeitungstemperatur	+120 °C bis +170 °C
Offene Zeit	ca. 120 Sekunden (Abhängig vom Werkstoff und von der Auftragsmenge)
Abbindezeit	ca. 60 Sekunden (Abhängig vom Werkstoff und von der Auftragsmenge)
Farbe	Weiß (geringfügige farbliche Unterschiede des Klebstoffes stellen kein Qualitätsmerkmal dar)
Erweichungspunkt	ca. +70 °C (R&K)
Wärmestandsfestigkeit	ca. +150 °C (72 Stunden nach der Klebung)
Dichte	1,1 g/cm ³
Festkörpergehalt	100 %
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363
Zulässige Lagerzeit	siehe Aufdruck
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl)
- Lackierte und beschichtete Materialien
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Thermoplastische Kunststoffe wie: ABS, PA, PMMA, PET, PC, PVC, PS
- Holzwerkstoffe
- PUR, Polyester, Epoxidharz
- Textilien, Leder

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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen.

Verarbeitung

Schmelzklebstoff als Punkt, Film, Raupe auftragen und die Werkstücke fügen.
Kurzes Anpressen erhöht die Festigkeit. Bei konstruktiven Klebungen wird empfohlen, eine höhere Belastung erst nach ca. 72 Stunden auszuüben. Der Schmelzklebstoff vernetzt nach, die Festigkeit erhöht sich. Da dieser Klebstoffe mit Luftfeuchte reagiert, sollten Tankschmelzanlagen mit Stickstoffüberlagerung gefahren 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.