



technicoll® 9411

Zähelastischer 2-K MMA Klebstoff, schnell härtend

Anwendung

technicoll® 9411 eignet sich zur Klebung von unterschiedlichen Substraten wie z.B. Verbundwerkstoffen, vielen Thermoplasten, Duromeren, Metallen und beschichteten Oberflächen.

Besondere Produkteigenschaften

- Schnelle Aushärtung und Handlingsfestigkeit, kurze Taktzeiten möglich
- Sehr gute Temperatur-, Alterungs-, und Medienbeständigkeit
- Fugenfüllend bis 10 mm, kein Ablauen an senkrechten Flächen
- Geringe Oberflächenvorbehandlung notwendig
- Gute Flexibilität, Schälfestigkeit und hohe Bruchdehnung
- Zähelastisch, gute Beständigkeit gegen dynamische Belastungen
- Pulverlackbeschichtung nach der Klebung möglich
- Beständig gegen Salzlösungen, Kohlenwasserstoffe, Säuren und Basen (pH Bereich von 3 – 10)

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9411 A	technicoll® 9411 B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	10	1	
Gewichtsteile	8,7	1	
Basis	Acrylat	Acrylat	
Dichte	1,0 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,0 g/cm ³
Viskosität	ca. 400.000 mPas	ca. 150.000 mPas	thixotrop
Farbe	creme	schwarz	schwarz
Topfzeit (+20 °C)	6 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 20 Minuten		
Auftragsart	einseitig		
Fugenfüllend	bis max. 10 mm		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
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 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C)		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C		
Gebindegrößen	50 ml, 490 ml Doppelkammerkartusche 20 l Eimer, 200 l Fass		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Stein, Keramik, Beton
- Gummi
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Thermoplastische Kunststoffe wie: ABS, PMMA, PETG, PC, PS, PVC, PS, PA*
- PUR, Polyester, Epoxidharz

*Für die Klebung von Polyamiden empfehlen wir den Primer technicoll® 9603-1

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder), Holz, Stahl-verzinkt

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.

Hinweis

Die Doppelkartusche muss mit der Spitze nach oben für ca. 3 Minuten senkrecht aufgestellt werden. Damit wird gewährleistet dass evtl. eingeschlossene Luft in der Kartusche aufsteigen kann.

Verarbeitung

Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu verklebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen. Für die Verarbeitung der Doppelkartuschen wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert.

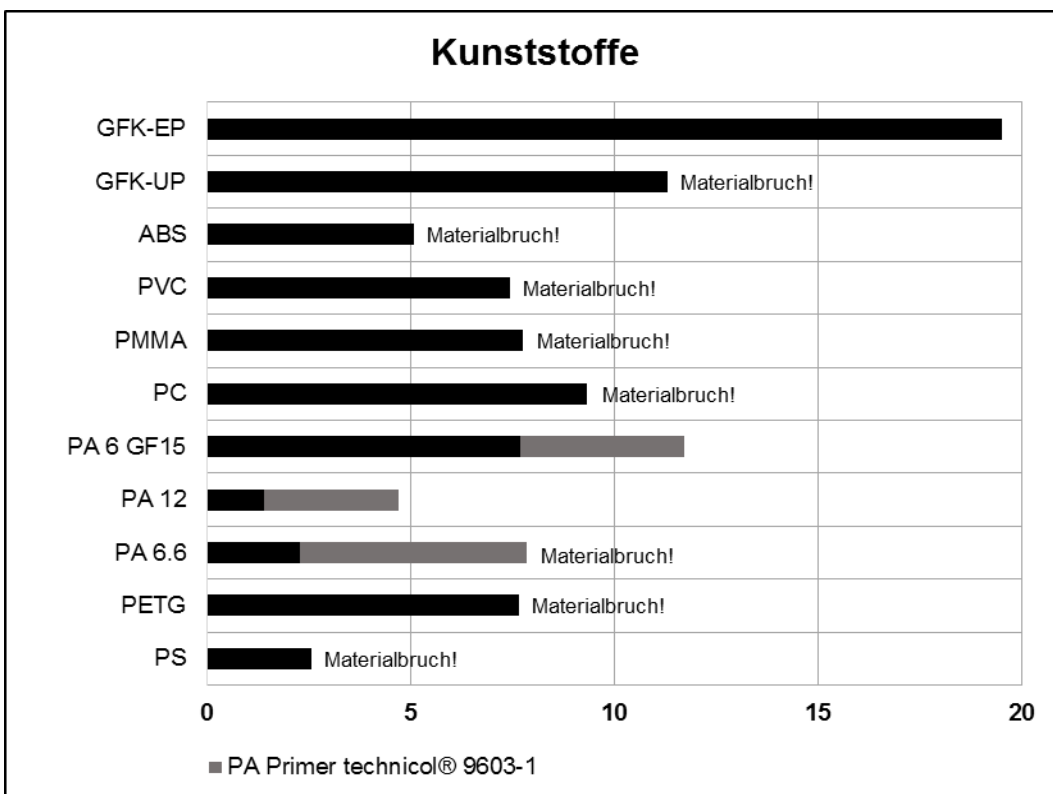
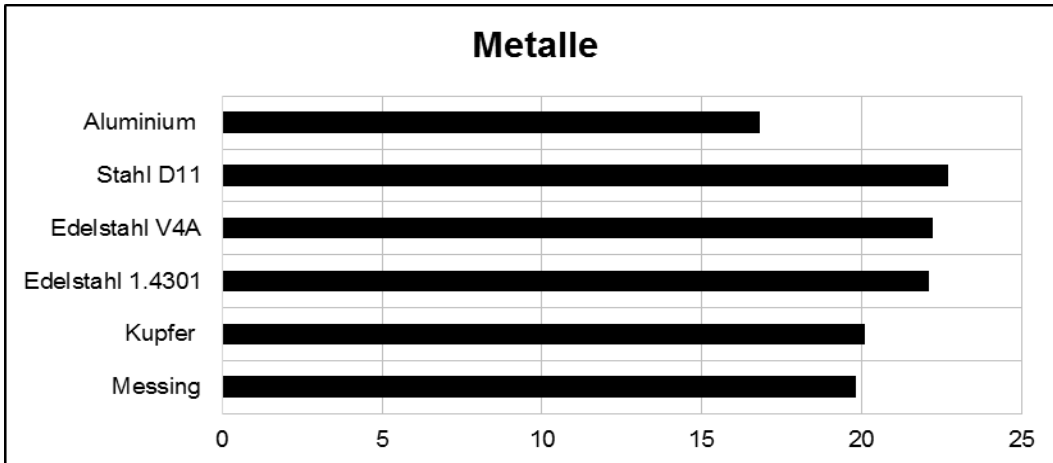
Entfernen Sie die Verschlusskappe. Kartuschenversiegelung öffnen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Mischrohr aufsetzen und arretieren. Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammengefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch verklebten Substrate innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen, um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach Überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

Physikalische Eigenschaften des ausgehärteten Klebstoffes

Zugfestigkeit	21 – 24 N/mm ²
Bruchdehnung	80 – 120 %
E-Modul	620 MPa
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +120 °C
Maximale Temperaturbeständigkeit	+210 °C für 1 Stunde



Zugscherfestigkeiten [N/mm²] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.
Prüfung bei Raumtemperatur.

Technischer Stand: 01.04.2016

Seite 3/3

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.