



technicoll® 9414 Transparenter 2-K MMA Klebstoff

Anwendung

technicoll® 9414 ist geeignet zum Fügen von unterschiedlichen Substraten untereinander wie z.B. Verbundwerkstoffen, Laminaten, vielen Thermoplasten, Duromeren, Metallen und beschichteten Oberflächen, Holzwerkstoffen, Keramik.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 9414 ist fugenfüllend, härtet transparent aus und zeichnet sich durch eine sehr schnelle Aushärtezeit, hohe Temperatur-, Alterungs-, UV- und Medienbeständigkeit sowie gute Flexibilität aus.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9414 A	technicoll® 9414 B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Basis	Acrylat	Acrylat	
Viskosität			Thixotrop
Dichte	1,0 g/cm ³	1,0 g/cm ³	1,0 g/cm ³
Farbe	transparent	transparent	kristallklar
Topfzeit (+23 °C)	2 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 15 Minuten		
	nach ca. 35 Minuten werden 50 % der Endfestigkeit erreicht		
Endfestigkeit	ca. 24 Stunden		
Auftragsart	einseitig		
Spaltfüllvermögen	ca. 2 mm		
Shore Härte D	ca. 74		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +120 °C		
	(abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
	Kurzzeitig sind bei geringer Beanspruchung auch höhere Temperaturen möglich)		
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 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C)		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C		
Gebindegrößen	Doppelkammerkartuschen		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe: PMMA, ABS, PS, PVC-hart, PUR, PETG, PC
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Epoxide, Polyester
- Keramik, Glas
- Beton, Betonwerkstein, Stein, Naturstein
- Holzwerkstoffe
- Gummi

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.

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 klebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen.

Für die Verarbeitung der Doppelkartuschen wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen 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 geklebten Substrate innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 24 Stunden erreicht. 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.



technicoll® 9414

Kristallklarer 2-K MMA Klebstoff

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

PMMA	6,8 N/mm ²	Materialbruch!
PC	6,7 N/mm ²	Materialbruch!

Technischer Stand: 19.04.2017

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.