

## technicoll® 9469

### Universeller, zähelastischer 2-K Epoxidharzklebstoff



#### Anwendung

technicoll® 9469 eignet sich zur primerlosen Klebung unterschiedlicher Substraten wie z.B. Verbundwerkstoffen, Duromeren, Metallen, Glas, Keramik, Gummi, Holzwerkstoffen u.a.

#### Besondere Produkteigenschaften

- Universell einsetzbar
- Fugenfüllend
- Schwundarm
- Zähelastisch, gute Beständigkeit gegen dynamische Belastungen

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9469 Harz	technicoll® 9469 Härter	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Gewichtsteile	100	80	
Dichte	ca. 1,2 g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,0 g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (+25 °C)	ca. 40.000 mPas	ca. 25.000 mPas	40.000 mPas
Farbe	hellgelb	hellgelb	hellgelb
Topfzeit (+25 °C)	100 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 7 Stunden		
Auftragsart	einseitig		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Verbrauch	150 - 250 g/m <sup>2</sup>		
Auftragsart	einseitig		
Verdünnung	nicht 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 (+20 °C)	Mindestens 2 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C		
Gebindegröße	50 ml, 200 ml, 400 ml Doppelkammerkartusche Gebinde auf Anfrage		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Aluminium, Stahl-verzinkt, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Duromere (GFK, CFK, SMC), Phenoplaste (HPL, DKS)
- Gummi
- Holzwerkstoffe
- Keramik, Stein, Beton
- Glas

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.

## Thermische und mechanische Werte des ausgehärteten Klebstoffes

---

Zugfestigkeit	30 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	9 %
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	+40 °C
Temperatureinsatzbereich	-40 °C bis +120 °C
Shore Härte D	80

Aushärtung 16 h bei +40 °C

## Untergrundvorbereitung

---

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Verarbeitung

---

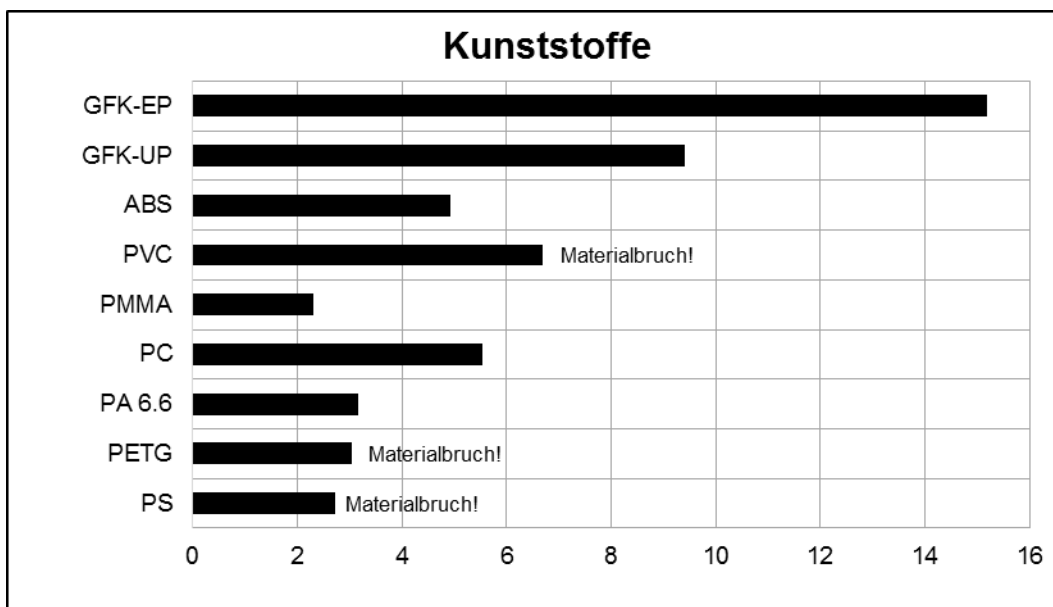
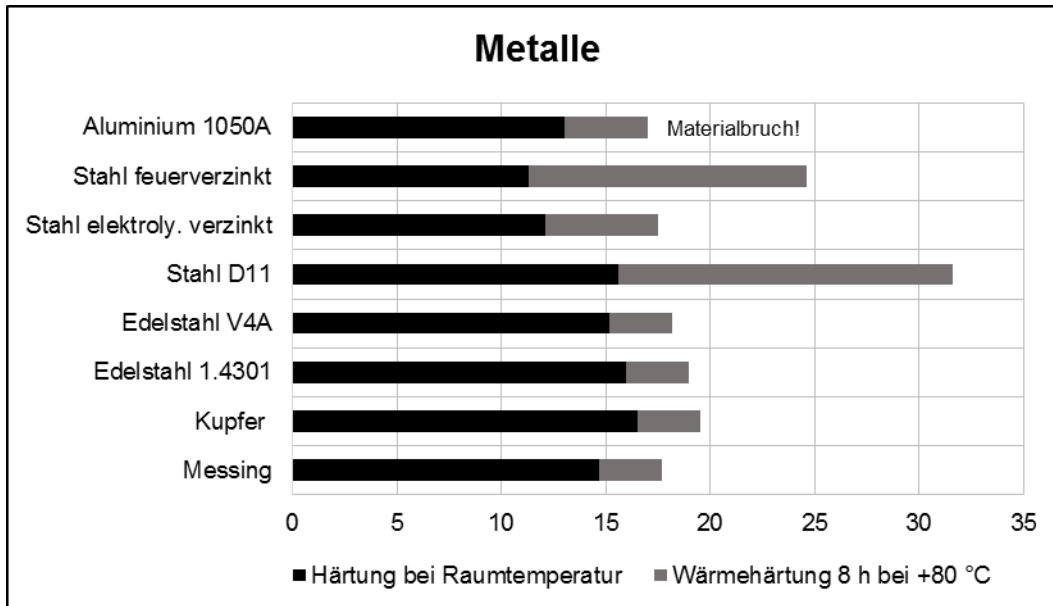
Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9469 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr auf der Kartusche arretieren. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 5 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff in einer dünnen Raupe oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben, wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die geklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach ca. 7 Tagen erfolgen.

## Härtung

---

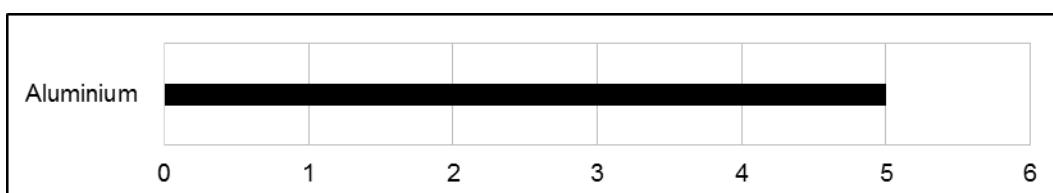
1 N/mm<sup>2</sup> Scherfestigkeit wird bei +25 °C nach 7 Stunden und 50 % der Endfestigkeit bei +25 °C nach 16 Stunden erreicht! Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank verkürzt werden.

## Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



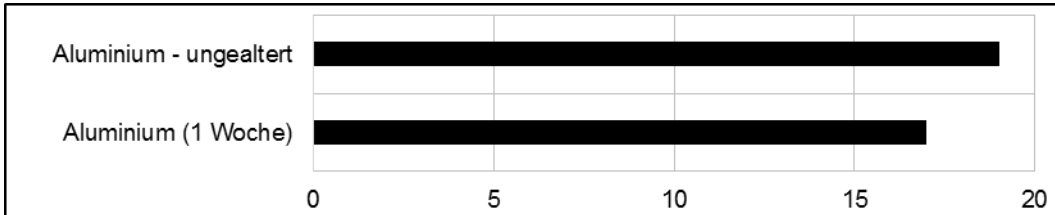
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.  
Prüfung bei Raumtemperatur.

## Rollenschältest [kN/m] (Mittelwerte)



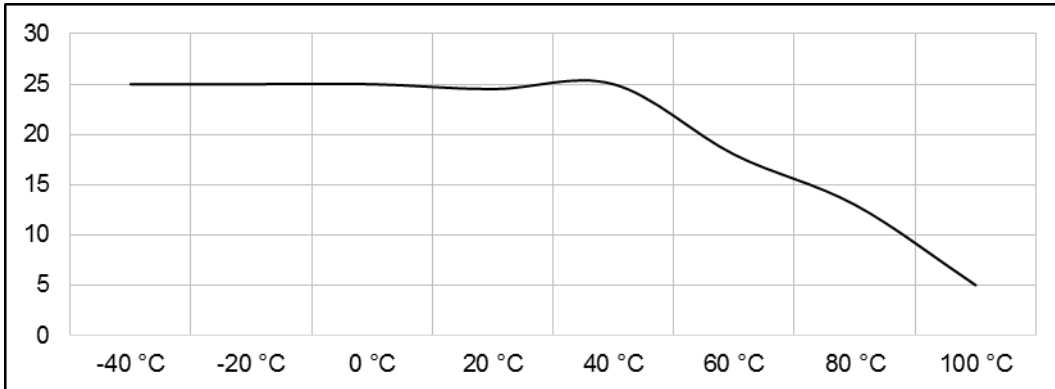
Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und sandgestrahlt. Prüfung bei Raumtemperatur.

## Kataplasmatest [N/mm<sup>2</sup>] (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und sandgestrahlt. Aushärtung und Prüfung bei Raumtemperatur.  
Kataplasma-Alterung bei +70 °C und 100% rLf

## Zugscherfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] temperaturabhängig (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und sandgestrahlt. Aushärtung 16 h bei +70 °C

Technischer Stand: 31.05.2016

Seite 4/4

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.