



technicoll® 9471 2-K Epoxidharzklebstoff, FDA-konform

Besondere Produkteigenschaften

- Optimiert für die Aushärtung bei Raumtemperatur
- Entspricht den Anforderungen der FDA-Richtlinie 21 CFR §175.105
- Sehr hohe Festigkeitswerte insbesondere auf Metallen und Duromeren
- Großer Temperatureinsatzbereich von -40 °C bis +120 °C
- Gute Alterungsbeständigkeit und Widerstandsfähigkeit selbst bei aggressiven Umgebungsbedingungen, hohe Dauerschwingfestigkeit
- Sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten

Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9471 A	technicoll® 9471 B
Mischungsverhältnis / Volumen	100	50
Farbe	weiß	elfenbein
Viskosität	ca. 120000 mPas	ca. 240000 mPas
Dichte [g/cm ³]	1,3	1,2
Topfzeit	ca. 60 Minuten	
Anfangsfestigkeit	ca. 5 Stunden	
Endfestigkeit	ca. 72 Stunden	
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C	
Verbrauch	150 - 250 g/m ²	
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.	
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C	
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.	

Bevorzugte Werkstoffe

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

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 Spezifikation

Shore Härte D	70
Zugfestigkeit	19 N/mm ²
Glasübergangstemperatur T _g	+55 °C
Temperatureinsatzbereich (abhängig von Substrat und mechanischer Belastung)	ca. -40 °C bis +120 °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® 9471 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen 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 3 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. 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 einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 22.09.2025

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.