



### technicoll® 9491 1-K PUR-Klebstoff, fließfähig

#### Anwendung

technicoll® 9491 ist ein universell einsetzbarer, fließfähiger und schnellhärtender Klebstoff. technicoll® 9491 härtet durch Feuchtigkeit und besitzt ein niedriges Aufschäumverhalten, ist geruchsarm, silikon-, und lösemittelfrei und erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 204-D4 für feuchtigkeitsbeständige Holzklebungen.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	ca. 2.000 mPas
Offene Zeit (+23 °C, 50 % rLF)	ca. 20 Minuten
Preßdauer	ca. 45 Minuten bei +23 °C
Dichte	1,2 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	braun
Verbrauch	ca. 150 – 250 g/m <sup>2</sup>
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +35 °C
Klebstoffauftrag	einseitig
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 Originalgebilde. Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen, vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen und möglichst schnell verbrauchen
Bevorzugte Lagertemperatur	+10°C bis +25°C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle – blank
- Duromere wie GFK, SMC, HPL, DKS
- Thermoplastische Kunststoffe wie:  
ABS, SAN, PVC, PUR
- Holzwerkstoffe
- Zementgebundene Werkstoffe
- Hartschäume (aus PS, PUR, PVC u.a.)
- Stein, Keramik

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.

## Allgemeine Hinweise

---

technicol® 9491 vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem festen, flexiblen Film. Hierfür kann schon die in den Werkstoffen oder der Luft vorhandene Feuchtigkeit ausreichen.

In der Praxis wird jedoch meist Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Das Feuchtigkeitsangebot bestimmt die Offene Zeit und die notwendigen Presszeiten.

Die angegebenen Zeiten sind Richtwerte. Im Allgemeinen wird nach diesen Zeiten eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der geklebten Teile erlaubt. Wir empfehlen die exakten Zeiten für den konkreten Anwendungsfall durch Eignungsversuche zu ermitteln.

Beim Härtingsprozess expandiert der Klebstoff durch Kohlendioxidbildung (geringe Mengen CO<sub>2</sub>), d. h. er schäumt auf. Das Aufschäumverhalten/Volumenzunahme ist abhängig von der Auftrags- und Feuchtigkeitsmenge, der Temperatur und den Druckverhältnissen.

Die hierdurch entstehende gute Fugenfüllung ist meist von Vorteil. Es ist auf austretenden Klebstoff aus der Klebefuge zu achten!

## Untergrundvorbereitung

---

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Es sollte im Einzelfall überprüft werden, ob es notwendig für die gewünschte Festigkeit ist.

## Feuchtigkeitszufuhr

---

Die zur Aushärtung erforderliche Feuchtigkeit kann bzw. muss je nach Anwendungsfall durch leichtes Besprühen mit Wasser zugeführt werden. Normalerweise wird das Wasser auf den aufgetragenen Klebstofffilm gesprüht (im Einzelfall auf die Gegenseite). Die Klebflächen dürfen leicht feucht, aber nicht nass sein.

Ohne ausreichende Feuchtigkeit kann technicol® 9491 nicht aushärten. Bei diffusionsdichten Werkstoffen, die keine Feuchtigkeit zur Verfügung stellen, muss gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt werden. Aber auch in anderen Fällen kann dies sinnvoll sein, um eine schnellere Abbindung des Klebstoffes zu erzielen und unabhängig von den natürlichen Feuchtigkeitsschwankungen zu sein!

### technicoll® 9491 1-K PUR-Klebstoff, fließfähig



#### Verarbeitung

---

technicoll® 9491 wird aufgetragen und je nach Anwendung mit einer Zahnpachtel verteilt. Die Materialien müssen sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser innerhalb der „Offenen Zeit“ zusammengefügt werden. Bis zur Abbindung des Klebstoffes sind die Substrate unter einem Fixierdruck zu halten. Die Höhe des erforderlichen Druckes und des Pressverfahrens wird weitestgehend durch Art und Größe der Fügeteile bestimmt.

Der Klebstoff selbst benötigt zum Abbinden keinen Druck, sondern nur einen Fixierdruck der dazu dient, die Fügeteile miteinander in Kontakt zu halten.

---

**Technischer Stand: 22.12.2015**

**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.