Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® Plastikkleber
Vielseitiger Kunststoffklebstoff

Anwendung

Vielseitiger, leicht gelblicher Plastikkleber | Basis: Kunststoff-Lösung | geeignet für kleinflächiges Kleben | verklebt zahlreiche thermoplastische Kunststoffe miteinander und in Verbindung mit Metall

Das Besondere an diesem Diffusionsklebstoff oder Klebelack liegt in seiner Eigenschaft, die Kunststoff-Oberflächen anzulösen.

Einsatzgebiete

- Plastik-Modellbau
- Architekturmodellbau und Werkzeugbau
- Automobilindustrie
- Elektrotechnik (Gehäuse)
- Sanitärbranche (Rohre)
- alle Struktur- und Konstruktionsverklebungen

Anwendungsbeispiele

- Kunststoffgehäuse- und Maschinenteile
- Isolationsmaterial im Elektronikbereich
- Motorkomponenten im Fahrzeugbau
- Kabelummantelungen
- Metallstifte oder Magnete in Kunststoffteilen
- Kunststoff-Griffe für Stahlwerkzeuge und Modellbau
- Synthetische Fasern von Heim- und Sporttextilien

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Kunststoff-Lösung
Viskosität (+20 °C)	ca. 400 mPas (Brookfield RV)
Feststoffgehalt	ca. 26 %
Dichte	0,9 g/cm^3
Farbe	leicht gelblich
Nassklebezeit	ca. 10 bis 30 Sekunden (einseitiger Auftrag) maximal 1 Minute (beidseitiger Auftrag)
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m^2
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 9920
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 3 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im

	verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- ABS, PS, SB, ASA,
- SAN, PVC-hart (PVC-U)
- ABS-PC Blends
- Celluloid
- PMMA, PC
- Polylactid (PLA)

miteinander oder mit

- Metall (blank, beschichtet)
- Keramik
- Holzwerkstoffe
- Papier, Pappe
- Glas

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder), PS-Hartschäume (z.B. Styropor®)

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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen. Anschleifen ist bei den o. g. Kunststoffen nicht erforderlich, kann aber im Einzelfall eine Verbesserung bringen; bei Metallen wird es empfohlen.

Verarbeitung

Der technicoll® Plastikkleber wird einseitig (kleine Flächen) oder beidseitig in einer sehr dünnen, gleichmäßig deckenden Schicht aufgetragen. Saugfähige oder raue Flächen erfordern einen etwas stärkeren Auftrag oder nach der Trocknung des ersten, einen zweiten Auftrag.

Nach dem Klebstoffauftrag müssen die Teile sofort zusammengefügt werden, damit beide Seiten gut mit dem noch nassen Klebstoff benetzt werden können.
Die Nassklebezeit beträgt bei einseitigem Auftrag ca. 10 bis 30 Sekunden, bei beidseitigem Auftrag max. 1 Minute. Die Teile müssen bis zum Erreichen einer ausreichenden Weiterbearbeitungsfestigkeit unter Fixierdruck gehalten werden. Die dafür notwendige Fixierzeit muss für den jeweiligen Anwendungsfall ermittelt werden. Wenn die Teile keine Spannung aufweisen sind dafür in vielen Fällen 5 bis 10 Minuten ausreichend.
Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

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.

RUDERER KLEBETECHNIK GMBH · 85604 Zorneding · Harthauser Straße 2
Tel. +49 (0)8106 / 24608-32 · Fax +49 (0)8106 / 24608-34 · info@technicoll.de · www.technicoll.de