



technicoll® 9101

1-K Kontaktklebstoff mit sehr hoher Wärmebeständigkeit

Anwendung

Vielseitiger Kontaktklebstoff mit langer Kontaktklebezeit. Deshalb eignet sich technicoll® 9101 besonders für Flächenklebungen von Kunststoffplatten, Gummi mit Metallen und Holzwerkstoffen. Mit technicoll® 9101 durchgeführte Klebungen besitzen eine sehr gute Wärmebeständigkeit bis zu +130 °C (geprüft in Anlehnung an DIN 53273, Zeitstandschälversuch)

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 3.000 mPas
Dichte	0,9 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit	bis zu +130 °C (abhängig vom Substrat und Konstruktion)
Farbe	bräunlich
Ablüftzeit	ca. 10 bis 15 Minuten
Kontaktklebezeit	30 – 40 Minuten
Abbindezeit	mind. 48 Stunden
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebände.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Gummi
 - Leder
 - Gewebe
 - Kork
 - Kunststoffe
(HPL, DKS, GFK, PVC-hart)
- miteinander und mit:
- Metallen
 - PUR-Schaumstoff
 - Holzwerkstoffen
 - Oberflächen (grundiert, beschichtet)

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. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

Verarbeitung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 9101 ist auf beide Klebeflächen der Fügeteile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spachtel, Walze). Sehr raue Beschichtungsflächen erfordern einen etwas stärkeren oder nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterbearbeitung der geklebten Substrate. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Nach Überschreiten der Kontaktklebezeit oder auch zur Erzielung einer höheren Verarbeitungssicherheit, kann der Klebstofffilm durch Wärme (+60 - 80 °C) aktiviert werden.

Technischer Stand: 22.12.2015

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.