Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® 9431 eco
2-K Polyurethan Klebstoff, keine CMR-Einstufung

Anwendung

technicoll® 9431 eco ist ein pastöser 2-K PUR Klebstoff für die Klebung und Reparatur von Metallen, Duromeren und thermoplastischen Kunststoffen.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 9431 eco ist ein biobasierter Klebstoff, dessen Rohstoffe zum Großteil aus nachwachsenden Ressourcen bestehen. Er hat keine CMR-Einstufung. Dieser Klebstoff hat eine geringere Gesundheitsgefährdung als übliche 2-K PUR Klebstoffe. Der Umgang und die Verarbeitung des Klebstoffes benötigen keine Isocyanat-Schulung.

Anwendungsbeispiele

Klebung und Reparatur von Fahrzeugteilen aus Kunststoffen oder Kunststoffen mit anderen Materialien
Vielseitige Einsatzmöglichkeiten im Fahrzeugbau
Kunststoffverarbeitende Industrie
Modell- und Formenbau
Apparate- und Gehäusebau
Messe- und Ausstellungsbau

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9431eco A	technicoll® 9431eco B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	100	
Farbe	schwarz	beige	dunkelgrau
Dichte	1,5 g/cm³	1,5 g/cm³	
Viskosität (+25 °C)	250.000 – 400.000 mPas	100.000 – 150.000 mPas	
Topfzeit (+25 °C)	12 Minuten		
Anfangsfestigkeit	50 – 90 Minuten (bei +23 °C / schichtstärkenabhängig)		
Endfestigkeit	24 Stunden (bei +23 °C / schichtstärkenabhängig)		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Auftragsart	einseitig		
Verdünnung	nicht möglich		
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363		
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.		
Zulässige Lagerzeit	12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +23 °C		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Stahl-verzinkt, Edelstahl, Messing, Kupfer)
- Duromere (GFK, CFK, SMC, HPL, DKS)
- Thermoplastische Kunststoffe (ABS, PVC-hart, PS, PC, PMMA, PA, PETG, PS, PUR)
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Keramik, Stein, Beton, Glas
- Holzwerkstoffe
- Hartschäume, Schaumstoffe (PU, PS)
- Gummi

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.

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® 9431 eco wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe wird entfernt und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausgepresst bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr wird aufgesetzt und arretiert. 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. 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 24 Stunden erfolgen.

Thermische und mechanische Spezifikation

Zugfestigkeit	10 - 15 N/mm²
Bruchdehnung	30 – 50 %
E-Modul	20 – 60 N/mm²

Mechanische Eigenschaften bei +23 °C

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