



technicoll® 9464 Temperatur- und chemikalienbeständiger 2-K Epoxidharzklebstoff

Besondere Produkteigenschaften

- Pastöser, fugenfüllender 2-K Epoxidharzklebstoff
- Sehr gute Temperaturbeständigkeit bis zu +150 °C
- Hervorragende Chemikalienbeständigkeit auch gegenüber aggressiven Medien, wie vielen Ölen, Benzin, verdünnten Säuren und sehr gute Alterungsbeständigkeit
- Entspricht den Anforderungen an selbstverlöschendes Brandverhalten gemäß EN 45545-2 (Schienenverkehr), FAR 25.853 (Luftfahrt-Norm) und ABD0031 (AITM)
- Ausgasungsarm

Anwendungsbeispiele

- Klebungen im Motorsport/Kfz-Bereich unter Einfluss von Temperatur und Chemikalien
- Klebungen von Ölfilterelementen
- Elektronische Kommunikation
- Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	technicoll® 9464 A	technicoll® 9464 B	Reaktionsprodukt
Volumenteile	100	50	
Gewichtsteile	100	47	
Dichte	1,4 g/cm ³	1,3 g/cm ³	1,4 g/cm ³
Viskosität (+25 °C)	ca. 185.000 mPas	ca. 165.000 mPas	ca. 180.000 mPas
Farbe	schwarz	beige	schwarz
Topfzeit (+25 °C) für 100 g	120 Minuten		
Mindesthärtezeit	1 N/mm ² Scherfestigkeit nach 8 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.		
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 24 Monate 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.		
Gebindegröße	50 ml , 420 ml Doppelkammerkartusche, Gebinde auf Anfrage		

Bevorzugte Werkstoffe

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

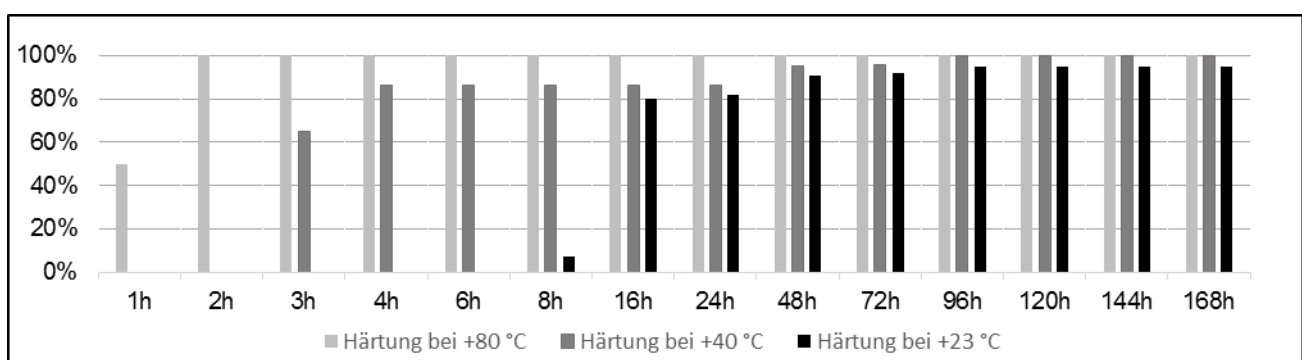
Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9464 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe wird entfernt und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausgepresst bis beide Komponenten frei fließen. Das 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. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die geklebten Werkstoffe müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Thermische und mechanische Spezifikation*

Shore Härte D	85
Zugfestigkeit	42 N/mm ²
Glasübergangstemperatur T _g	90
Bruchdehnung	3 %
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	58 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (von +10 °C bis +70 °C) 178 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (von +90 °C bis +140 °C)
Temperatureinsatzbereich	ca. -40 °C bis +150 °C

*Aushärtung 16 h bei +70 °C

Aushärtungsgrad [%] in Abhängigkeit von der Aushärtezeit [h] und Aushärtungstemperatur



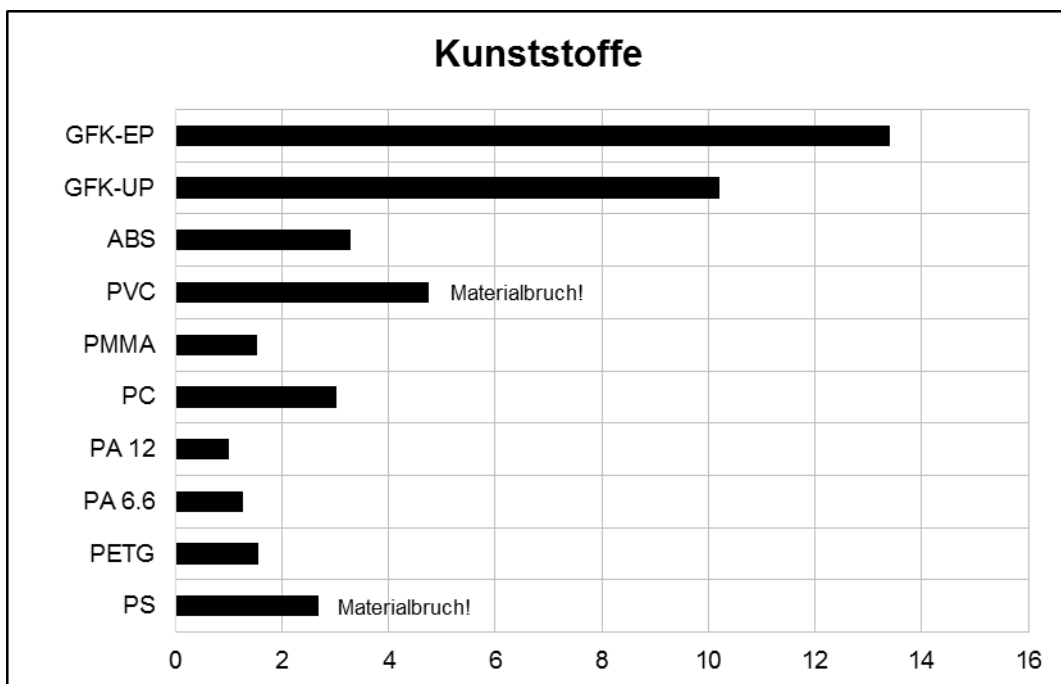
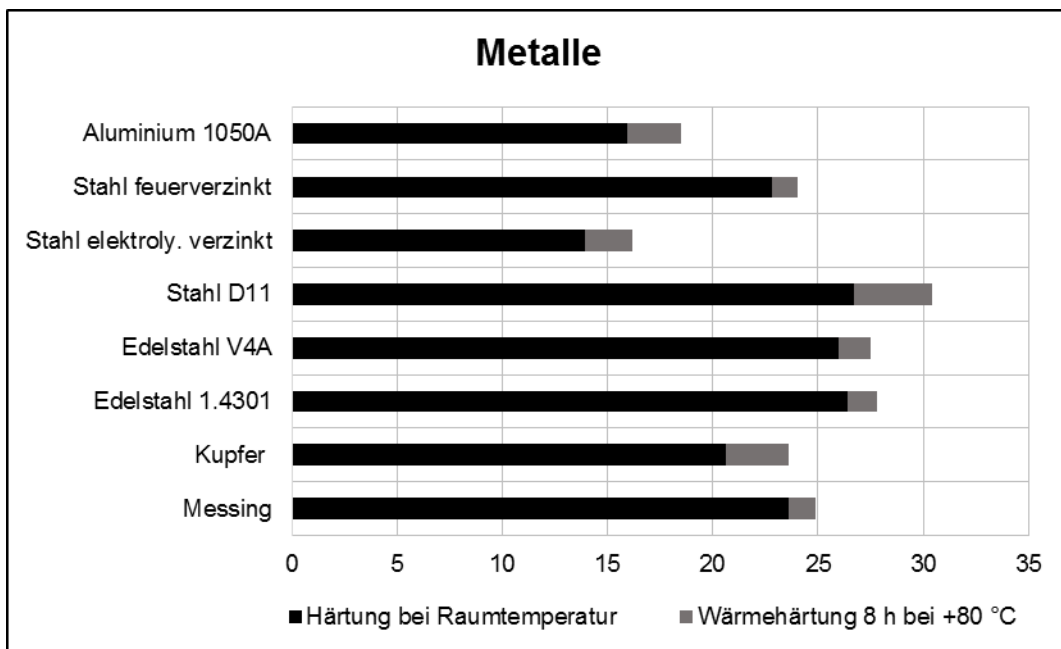


technicoll® 9464
Temperatur- und chemikalienbeständiger
2-K Epoxidharzklebstoff

Härtung

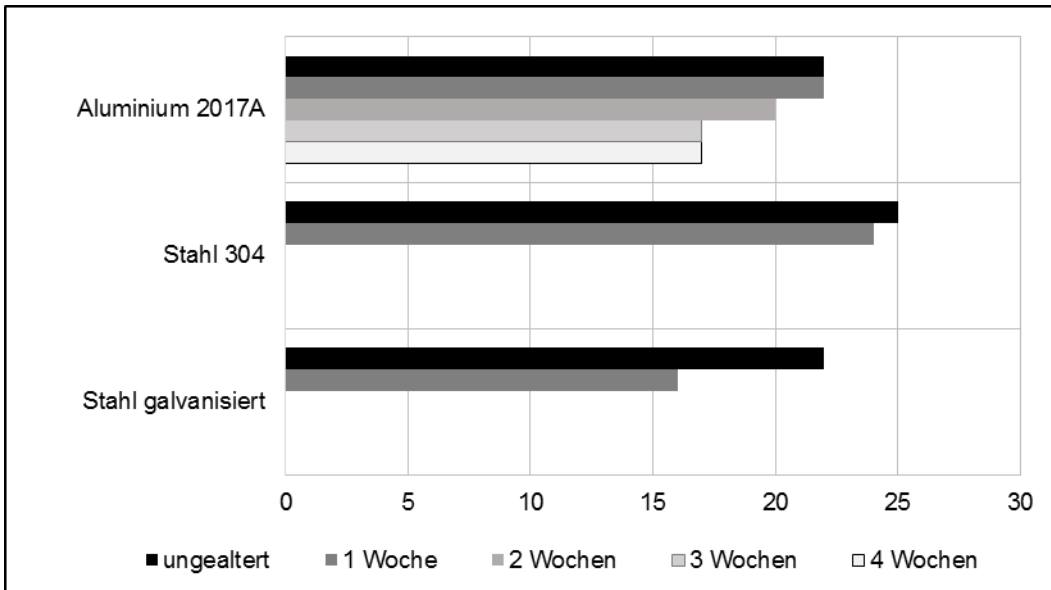
1 N/mm² Scherfestigkeit wird bei +23 °C nach ca. 8 Stunden erreicht! Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank verkürzt werden.

Zugscherfestigkeiten [N/mm²] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)*



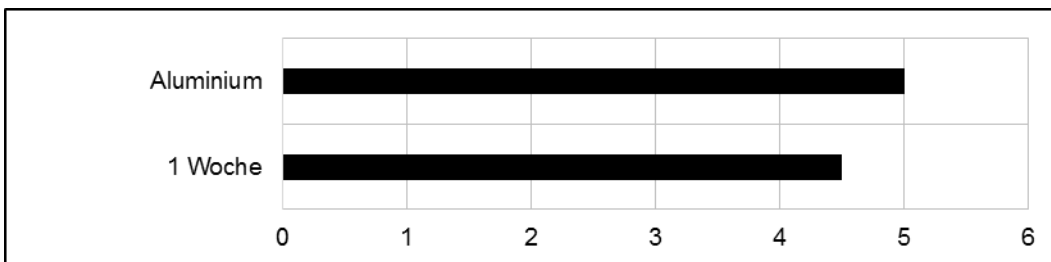
*Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe leicht angeraut. Prüfung bei Raumtemperatur.

Zugscherfestigkeit [N/mm²] Kataplasmatest (Mittelwerte)



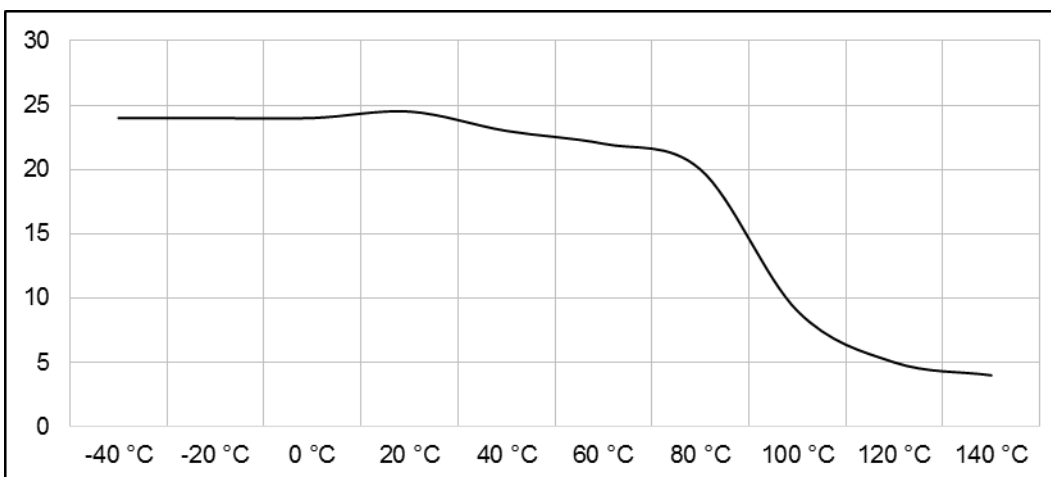
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt und sandgestrahlt. Aushärtung 16 h bei +70 °C und Prüfung bei Raumtemperatur

Rollenschältest Aluminium 2017A [kN/m] Kataplasmatest (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt und sandgestrahlt. Aushärtung 16 h bei +70 °C und Prüfung bei Raumtemperatur
Kataplasma Alterung bei +70 °C und 100 % rLf

Zugscherfestigkeit Edelstahl [N/mm²] temperaturabhängig (Mittelwerte)



Technischer Stand: 14.05.2020

Seite 4/4

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.