Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® 9199
Sprühklebstoff mit kräftigem Sprühbild

Anwendung

technicoll® 9199 ist ein vielseitig einsetzbarer Klebstoff mit kräftigem Sprühbild und variabler Sprühbreite durch Spezialventil. Der Spritzklebstoff eignet sich für die dauerhafte Verbindung zahlreicher Materialkombinationen. technicoll® 9199 ist im Einseitverfahren (noch kurzzeitig korrigierbar) oder im Kontaktklebeverfahren mit schneller Anfangshaftung einsetzbar.

Anwendungsbeispiele

Einsatz bei Montageklebungen, Raumausstattern und Polstereien.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Styrol-Butadien-Styrol (SBS)
Dichte	0,8 g/cm³
Farbe	farblos, opak
Ablüftzeit	2 – 5 Minuten
Klebezeit (einseitiger Auftrag)	ca. 3 Minuten
Kontaktklebezeit	ca. 30 Minuten
Temperaturbeständigkeit	-20 bis +60 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
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 2 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10°C bis +25°C Behälter steht unter Druck! Vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen über +50 °C schützen.
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.
Gebindegrößen	500 ml Sprühdose

Bevorzugte Werkstoffe

- Papier, Pappe
- Kunststoffe, Kunststofffolien (weichmacherfrei)
- Gewebe, Jute, Textil, Kork, Filz, Polsterwatte
- Isoliermaterialien, Glaswolle
- Weichschäume (Polyurethan, Latex)
- Hartschäume (auch Styropor®)
- EPDM
- Holzwerkstoffe
- Glas
- Keramik
- Metalle, Metallfolien
- Beton
- Lackierte, beschichtete Oberflächen

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, 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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Verarbeitung

Dose vor Gebrauch gut schütteln!
technicoll® 9199 wird dünn und gleichmäßig aus einer Entfernung von ca. 15 - 20 cm auf die Substrate aufgesprüht. Bei saugfähigen Substraten und einseitigem Klebstoffauftrag können die Werkstoffe sofort oder nach kurzer Ablüftzeit (< 10 Minuten) zusammengefügt werden. Eine Korrektur der Fügeteile ist dann noch kurzzeitig möglich. Wenn sofort gefügt wird ist je nach Anwendungsfall nach einigen Minuten ein zusätzlicher Anpressdruck notwendig. Bei zweiseitigem Auftrag ist eine Kontaktklebung mit sofortiger Anfangsfestigkeit möglich. Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit einige Minuten. Sie ist u.a. von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoff beim Berühren keine Fäden mehr zieht. Anschließend sind die Substrate passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die Fügeteile müssen genau positioniert werden, da eine Korrektur später nicht mehr möglich ist.
Bei diffusionsgeschlossenen Substraten und bei Styropor® ist nur eine Kontaktklebung mit beidseitigem Klebstoffauftrag und sorgfältiger Ablüftung möglich! Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Zum Reinigen des Sprühventiles die Dose nach Gebrauch umdrehen und sprühen bis nur noch Gas entweicht.

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