



technicoll® 108 Dünnflüssiger, klarer Lösemittelklebstoff

Anwendung

technicoll® 108 ist ein Kaltschweißmittel und eignet sich für T-Klebungen und schmale Flächenklebungen von Polycarbonat (Makrolon®, Lexan®). Die Klebefuge ist transparent und UV-beständig. technicoll® 108 eignet sich auch für die Klebung von Polystyrol (PS), Acrylglas (PMMA), ABS und PETG.

Anwendungsbeispiele

Maschinenschutzverglasung, Kunststoffgehäuse, Gehäuseteile von Elektrogeräten, Klebung in der Optik

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Dichlormethan
Viskosität (+20 °C)	5 mPas
Dichte	1,3 g/cm ³
Farbe	farblos
Nassklebezeit	Eine Verfärbung hat keinen Einfluss auf die Klebeeigenschaften. ca. 5 bis 10 Sekunden (einseitiger Auftrag)
Weiterbearbeitungsfestigkeit	nach ca. 3 Stunden
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verdickungsmittel	bis max. 15 % Polycarbonatspäne
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ²
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 3 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde. Behälter dicht geschlossen halten!
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich.
Gebindegröße	1 Liter Aluflasche

Temperaturbeständigkeit

technicoll® 108 löst als Kaltschweißmittel die PC-Teile an. Das Lösemittel verdunstet i. d. R. rückstandsfrei. Die Temperaturbeständigkeit ist unter optimalen Bedingungen ähnlich die des Ausgangsmaterials. Da jedoch Schwankungen während des Klebeprozesses nicht ausgeschlossen werden können, kann die Wärmebeständigkeit auch geringer ausfallen.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Zur Reinigung der Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen.

Verarbeitung

Im Allgemeinen wird die gesägte oder gefräste Kante eines Polycarbonates mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles rechtwinklig geklebt. Die zu klebenden Werkstoffe müssen eine hohe Passgenauigkeit aufweisen. Riefen werden nicht ausgefüllt. technicoll® 108 bindet physikalisch durch Verdunstung der Lösemittel ab. Vor der Klebung sind die Klebeflächen zu reinigen. Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

1.) Ein Füge teil wird mit der zu klebenden Kante in technicoll® 108 eingetaucht und nach 5 bis 10 Sekunden Anlösezeit mit dem zweiten Füge teil in Kontakt gebracht.

2.) Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und technicoll® 108 aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch die Kapillarwirkung jedoch nicht gleichmäßig und tief in die Klebnaht ein. Falls deshalb nicht a) angewandt wird, ist es sinnvoll, die Füge teile zunächst mit in Abständen quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z.B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 - 0,5 mm Ø) zusammensetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffes herausgezogen werden.

Nach kurzer Haltezeit wird die Klebung fixiert und ein Druck (ca. 100 g/cm² Klebefläche) aufgebracht. Die Blasenbildung bei der Klebung von Sägekanten lässt sich verhindern, wenn diese durch Nassschliff (Körnung 400 bis 600) und mehrmaliges, kräftiges Überwischen mit einem gut in technicoll® 108 getränktem Tuch unter Verwendung von Schutzhandschuhen vor dem eigentlichen Klebevorgang geglättet werden.

Hinweis

Eine Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf das aus der Luft kondensierte Wasser zurückzuführen (insbesondere bei niedriger Raumtemperatur).

Durch den Zusatz von 10 – 15 % Makrolon® Spänen kann die Viskosität von technicoll® 108 erhöht werden. Er ist dann wie ein Klebelack zu verarbeiten. Dies hat Vorteile, wenn die rasche Verdunstung von technicoll® 108 stört oder leichte Unebenheiten auszugleichen sind.

Technischer Stand: 22.12.2016

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.